LISTA DE COMPROBACIÓN DIARIA

- Lubrique todos los puntos de lubricación según sea necesario. Consulte la sección Lubricación y Mantenimiento. Inspeccione visualmente todos los puntos de lubricación para asegurarse de que estén recibiendo lubricante.
- Revise la tensión de la cadena para asegurarse de que las cadenas no están demasiado tensas ni demasiado flojas.
- Compruebe que no haya pernos ni piezas flojas o faltantes.
- Compruebe si el desgaste de la correa es anormal o excesivo.
- Compruebe la presión de los neumáticos durante el momento más frío del día. Consulte la presión de los neumáticos en la sección Especificaciones.
- Compruebe todas las conexiones del tractor para comprobar la seguridad, conexiones correctas y el funcionamiento correcto de los controles.
- Revise que el equipo de marcado e iluminación estén operando correctamente.
- Compruebe el nivel de llenado y presión del extintor de incendios, si tiene.
- Haga funcionar el enfardador a la mitad de la velocidad durante tres minutos. Pare el motor del tractor. Inspeccione todos los cojinetes por si tienen calor excesivo, desgaste o bridas flojas y collares de traba flojos. Compruebe las cadenas y ruedas motrices del rodillo por si presentasen calor excesivo.
- Compruebe que los pestillos y protecciones operen de forma segura y correcta.

CONEXIÓN AL TRACTOR

Espaciamiento de ruedas del tractor

Se debe usar un tractor con un ancho espacio entre las ruedas delanteras para evitar la conducción en el camellón.

Para evitar que el tractor pase por encima del camellón durante el enfardado, las ruedas deben ajustarse a un ancho al menos igual al del conjunto del recogedor. Tiene que haber un mínimo de 1,650 mm (65 pulg) entre los neumáticos.

NOTA: Tenga cuidado cuando opere el enfardador con un tractor que tenga ruedas traseras dobles. Un giro demasiado abrupto puede ocasionar daños al enfardador o a los neumáticos del tractor.

Dimensiones de la barra de tiro y de la toma de fuerza del tractor

FIG. 1: El enfardador puede operarse con una PTO de 540 rev/min o bien de 1,0000 rev/min. Hay un juego disponible a través de su distribuidor para cambiar la velocidad de la transmisión. Consulte Cambio de velocidad de mando en la sección de Lubricación y mantenimiento.

La horquilla de desconexión rápida y el eje de la PTO del tractor son diferentes para sistemas de 540 rev/min y de 1,000 rev/min. Esto evita que el operador conecte un enfardador a una PTO de tractor que tenga una velocidad de mando diferente. Además, el enganche está situado a una distancia diferente desde el extremo del eje de la PTO.

Las normas han sido publicadas por la ASAE (asociación estadounidense de ingenieros agrícolas). Consulte la ilustración para obtener las dimensiones apropiadas para la velocidad de mando requerida para operar esta máquina. Ajuste las dimensiones de la barra de tiro del tractor y de la PTO según sea necesario.

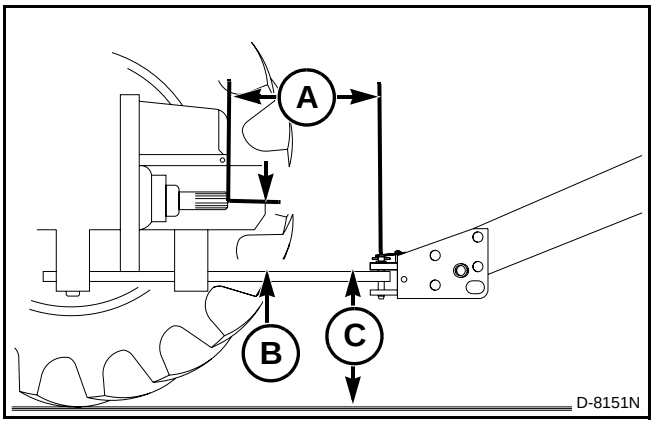


FIG. 1

Dimensiones de PTO de 540 rev/min

(A) 356 mm (14 pulg) del extremo del eje de la toma de fuerza (PTO) al centro del orificio del pasador de enganche

(B) 152 a 305 mm (6 a12 pulg) del centro del eje de la PTO a la parte superior de la barra de tiro.

(C) 330 a 559 mm (13 a 22 pulg) desde la parte superior de la barra de tiro hasta el suelo.

Dimensiones de PTO de 1,000 rev/min

(A) 406 mm (16 pulg) del extremo del eje de la toma de fuerza (PTO) al centro del orificio del pasador de enganche

(B) 152 a 305 mm (6 a12 pulg) del centro del eje de la PTO a la parte superior de la barra de tiro.

(C) 330 a 559 mm (13 a 22 pulg) desde la parte superior de la barra de tiro hasta el suelo.

Deflector de la barra de tiro

FIG. 2: Si es necesario, haga e instale un deflector de correas de caucho e instálelo debajo del tractor para evitar mover el camellón.

NOTA: Use correas de al menos dos telas.

Dimensiones del deflector de la barra de tiro:

(A) 127 mm (5 pulg)

(B) 50.8 mm (2 pulg)

(C) 25.4 mm (1 pulg)

(D) 254 mm (10 in)

(E) 355.6 mm (14 pulg)

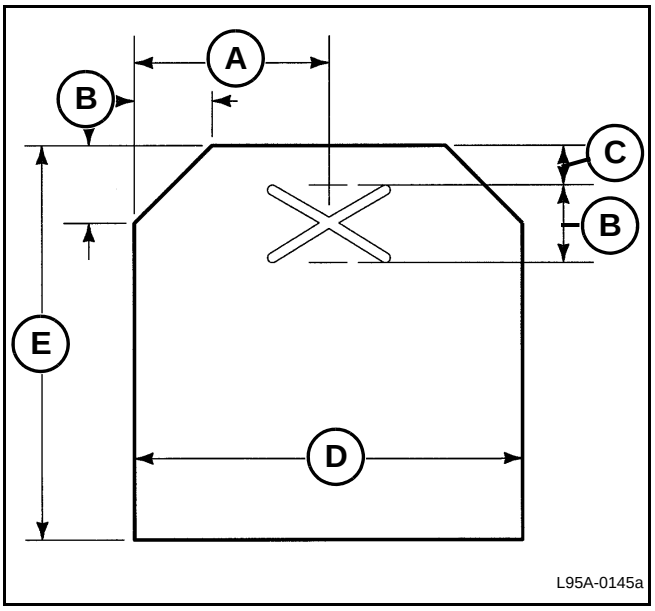


FIG. 2

Conexión al tractor

Asegúrese que el tractor esté en condiciones de operación adecuadas con los frenos ajustados, especialmente cuando se opera en terreno desigual.

Para obtener una capacidad de frenado correcta, el peso del enfardador con un fardo no debe sobrepasar 1.5 veces el peso del tractor.

Ajuste las dimensiones de la barra de tiro del tractor como se muestra en Barra de tiro del tractor y dimensión de la PTO en esta sección.

Asegúrese de que el enfardador está configurado correctamente para una PTO de 540 rev/min o bien de 1,000 rev/min.

Ajuste la altura de la lengüeta del enfardador si es necesario. Consulte Altura de la lengüeta en la sección de Ajustes.

FIG. 3: Retroceda el tractor hasta el enfardador. Alinee la barra de tiro con el enganche del enfardador e instale el pasador del enganche (1).

Deslice la placa de traba del pasador del enganche (2) sobre el pasador del enganche e instale el pasador Klik (3).

Instale la horquilla de la cadena (4) en la barra de tiro del tractor con un perno de 5/8-11 x 3-1/2 pulgadas y una tuerca de traba superior hexagonal.

Tienda la cadena de seguridad de transporte (5) a través de la horquilla de la cadena, a través del soporte de la barra de tiro del tractor (6) y conecte el gancho de la cadena de transporte de seguridad a la cadena.

Lubrique las estrías del eje de la toma de fuerza del tractor con aceite o grasa. Conecte la línea de impulsión del implemento (7) al eje de la PTO del tractor. Asegúrese de que los pasadores de traba estén asentados en la ranura del eje de la PTO.

ADVERTENCIA: :Una horquilla floja puede deslizarse fuera del eje de la PTO del tractor y causar lesiones a las personas o daños a la máquina. Cuando instale una horquilla de desconexión rápida, los pasadores de traba activados por resorte deben deslizarse libremente y asentarse en la ranura del eje de toma de fuerza. Tire de la línea de impulsión del implemento para asegurarse de que la horquilla de desconexión rápida no puede salirse del eje.

Conecte la cadena de blindaje (8) en la horquilla de la cadena. Asegúrese de girar la horquilla de la cadena de forma que la cadena de blindaje no esté en ángulo.

FIG. 4: Asegúrese de que la cadena de blindaje (1) en el extremo del enfardador de la línea de mando del implemento está conectada a la lengüeta del enfardador.

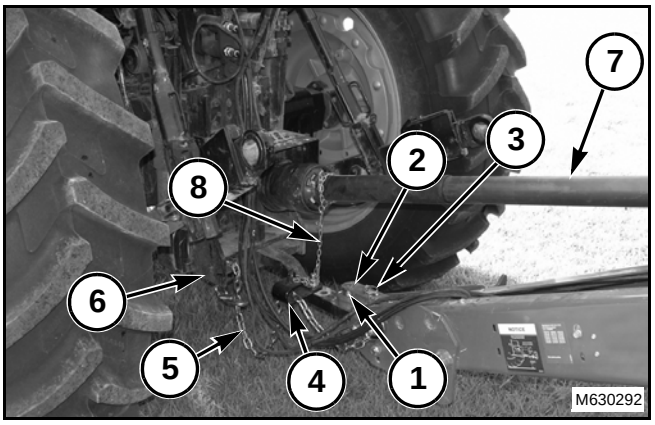


FIG. 3

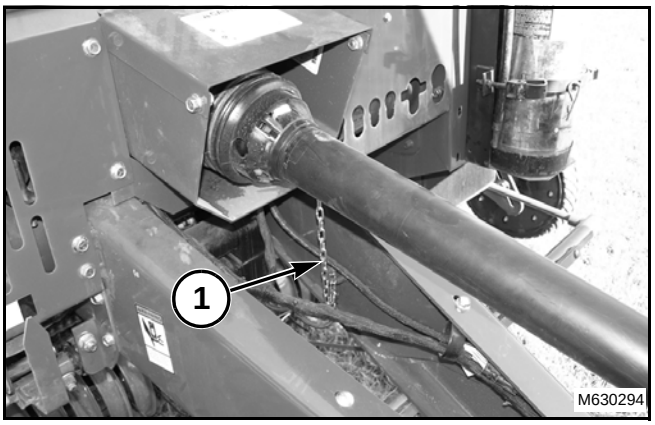


FIG. 4

FIG. 5: Opere la manivela del gato para eliminar el peso del gato. Tire del pasador de retención del gato y quite el gato de la lengüeta del enfardador.

Monte el gato (1) en el poste de soporte de almacenamiento situado en el brazo de densidad del fardo e inserte el pasador de retención del gato (2).

NOTA: El gato se monta horizontalmente para dar espacio a la válvula de control.

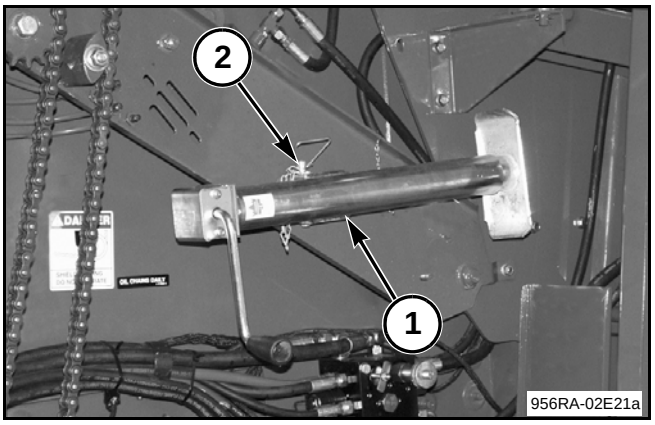


FIG. 5

FIG. 6: Conecte las mangueras de levantamiento del recogedor (1) a los puertos hidráulicos del tractor.

Conecte el conector SAE de 7 clavijas (2) del sistema de iluminación del enfardador al conector en la parte trasera del tractor.

Conecte el mazo de cables del enfardador (3) al mazo de cables de la consola (4). Tienda el mazo de cables de control lejos de todos los componentes del tractor y de la lengüeta del enfardador. Asegúrese de que haya cable suficiente para permitir giros pronunciados en ambos sentidos. Amarre el mazo de cables al tractor para que el conector no soporte el peso del mazo de cables.

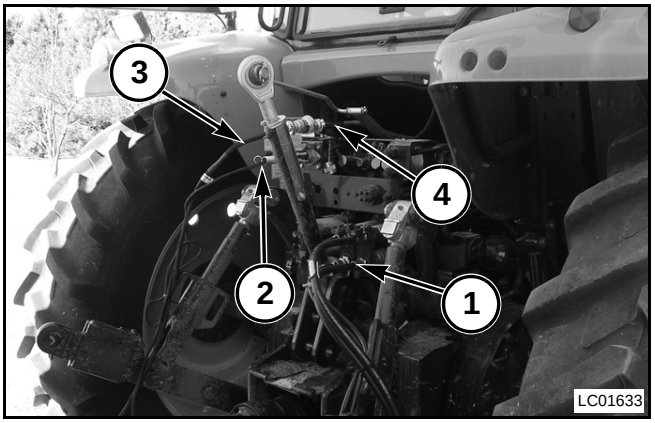


FIG. 6

FIG. 7: Si es necesario, monte la consola al alcance del operador. Consulte las instrucciones de montaje que acompañan a la consola.

NOTA: Se muestra la consola AGCO GTA I. Su consola puede ser diferente.

El mazo de cables de la consola AGCO tiene un conector de dos clavijas. El conector de dos clavijas se usa para conectar el interruptor remoto al mazo de cables de control principal.

FIG. 7

Asegúrese de que los brazos de levantamiento para el enganche de tres puntos del tractor no golpean la lengüeta del enfardador ni la línea de impulsión del implemento al girar. Si los brazos están en la posición levantada, entrarán en contacto con la línea de impulsión del implemento y provocarán daños graves.

Asegúrese de que el enfardador ha sido lubricado según las indicaciones de la sección de Lubricación y mantenimiento.

Ajuste la altura de las ruedas de trocha, del protector contra viento y del recogedor. Consulte la sección Ajustes.

CONTROLES HIDRÁULICOS

FIG. 8: El único control hidráulico del tractor que hace falta es para el levantamiento del recogedor (1).

(2) Baja el recogedor

(3) Levanta el recogedor

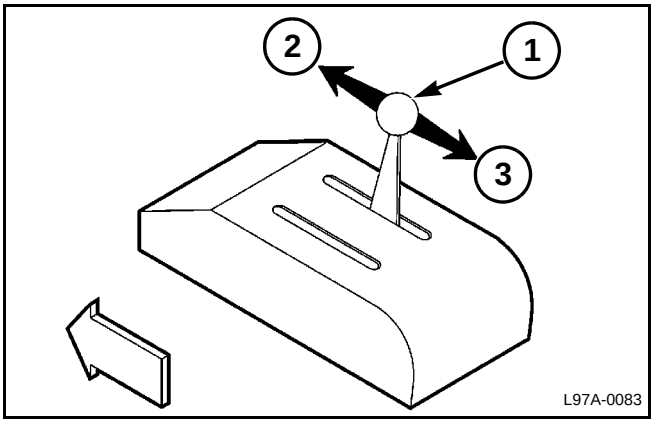


FIG. 8

INFORMACIÓN GENERAL DE LA CONSOLA

Funciones de tecla

La tabla siguiente es una lista de las teclas que se usan en la consola y una breve descripción.

Teclas generales

Tecla	Nombre de tecla	Función
	Main Work	Regresa a la pantalla de Trabajo principal.
	OK	Realice el procedimiento
	Cancelar	No realice el procedimiento.
	Next Screen	Abre el siguiente juego de teclas. *NOTA: Su icono de Pantalla siguiente puede ser diferente.*

Teclas de trabajo principal

Tecla	Nombre de tecla	Función
	Cycle Start Key	Inicia el ciclo de amarre de cordel o el ciclo de envoltura de mallas.
	Twine Settings	Abre las pantallas de configuraciones de cordel. Esta tecla sólo se muestra cuando se selecciona cordel.
	Mesh Settings	Abre la pantalla de configuraciones de envoltura de mallas. Esta tecla sólo se muestra cuando se selecciona malla.
	Baler Settings	Abre la pantalla de configuraciones de fardo.
	Modo manual	Permite la aplicación manual de cordel o de envoltura de mallas.
	Pantalla de mantenimiento	Abre la pantalla de mantenimiento.
	Contador de fardo	Abre la pantalla de contador de fardos.

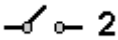
Teclas de configuraciones de envoltura

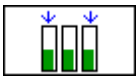
Tecla	Nombre de tecla	Función
	Next Profile	Muestra o edita las configuraciones del perfil siguiente de envoltura de cordel.
	Previous Profile	Muestra o edita las configuraciones del perfil anterior de envoltura de cordel
	Next Screen	Abre la pantalla siguiente de configuraciones de cordel.
	Select Profile	Seleccione el perfil actual como perfil activo. Esta tecla se muestra únicamente cuando el perfil que se muestra no es el perfil seleccionado.

Teclas de modo manual

Tecla	Nombre de tecla	Función
	Twine Run	Mueve el brazo de cordel hacia el lado izquierdo del enfardador.
	Twine Cut	Mueve el brazo de cordel hacia el lado derecho del enfardador.
	Mesh Run	Mueve la envoltura de mallas hacia la posición de operación. Esta tecla se muestra únicamente si el enfardador está equipado con envoltura de mallas.
	Mesh Cut	Mueve la envoltura de mallas hacia la posición de corte. Esta tecla se muestra únicamente si el enfardador está equipado con envoltura de mallas.
	Compuerta trasera arriba	Abre la compuerta trasera.
	Compuerta trasera abajo	Cierra la compuerta trasera
	Kicker Out	Mueve la aleta volcadora hacia afuera.
	Kicker Home	Mueve la aleta volcadora hacia la posición inicial.
	Clutch Run	El interruptor de conexión del embrague conectará el embrague.
	Clutch Stop	El interruptor de parada del embrague desconectará el embrague.

Teclas de servicio

Tecla	Nombre de tecla	Función
	Switch Service	Abre la pantalla de mantenimiento de interruptor.
	Switch Service 2	Abre la segunda pantalla de mantenimiento de interruptor.
	Sensor Service	Abre la pantalla de mantenimiento del sensor.
	Baler Configuration	Abre la pantalla de configuración del enfardador.
	Registro de alarma	Abre la pantalla de registro de alarma
	Bale Shape Calibration	Abre la pantalla de calibración de forma del fardo
	Bale Size Calibration	Abre la pantalla de calibración de tamaño de fardo.
	Twine Arm Calibration	Abre la pantalla de calibración del brazo de cordel.
	Twine Test	Opera el enfardador a través del ciclo de demostración de amarre de cordel.
	Mesh Test	Opera el enfardador a través del ciclo de demostración de envoltura de malla.
	Move Marker Up	Mueve el marcador al registro de alarma anterior hacia arriba.
	Move Marker Down	Mueve el marcador al siguiente registro de alarma.
	Detalle de alarma	Abre la pantalla de detalle de alarma.
	Alarm Clear	Elimina el registro de alarma completo. Se mostrará una pantalla de confirmación.
	Twine Cut	Mueve el brazo de cordel hasta la siguiente posición de calibración.

Tecla	Nombre de tecla	Función
NEXT	Next	Pasa a la siguiente pantalla de calibración
	Twine Arm In	Mueve el brazo de cordel hasta la siguiente posición de calibración.
	Posición de fuera de brazo de cordel	Mueve el brazo de cordel hasta la siguiente posición de calibración.
	Empty Bale	Captura la configuración para una cámara de fardo vacía.
	Bale Shape Calibration	Inicie el procedimiento de calibración de forma del fardo.

Teclas de conteo de fardo

Tecla	Nombre de tecla	Función
	Contador de fardos acumulados de por vida	Abre la pantalla de conteo de fardos de vida útil.
	Move Marker Up	Cambia el contador de fardo activo al conteo anterior.
	Move Marker Down	Cambia el contador de fardo activo al conteo siguiente.
	Clear Counter	Elimina el contador seleccionado. Se mostrará una pantalla de confirmación.
	Add Bale	Añade un fardo al conteo de fardos. Esta tecla sólo se muestra en enfardadores de cordel únicamente.
	Remove Bale	Quita un fardo del conteo de fardos. Esta tecla sólo se muestra en enfardadores de cordel únicamente.
	Add Twine Bale	Añade un fardo al conteo de fardos amarrados con cordel. Esta tecla sólo se muestra cuando se selecciona cordel.
	Remove Twine Bale	Quita un fardo del conteo de fardos amarrados con cordel. Esta tecla sólo se muestra cuando se selecciona cordel.

Tecla	Nombre de tecla	Función
	Add Mesh Bale	Añade un fardo al conteo de fardos envueltos con malla. Esta tecla sólo se muestra cuando se selecciona malla.
	Remove Mesh Bale	Quita un fardo del conteo de fardos envueltos con malla. Esta tecla sólo se muestra cuando se selecciona malla.

Árboles de menú

Los siguientes árboles de menú proporcionan una referencia rápida para la navegación a través de los menús de la consola.

Las flechas indican qué pantalla se seleccionó al tocar una tecla.

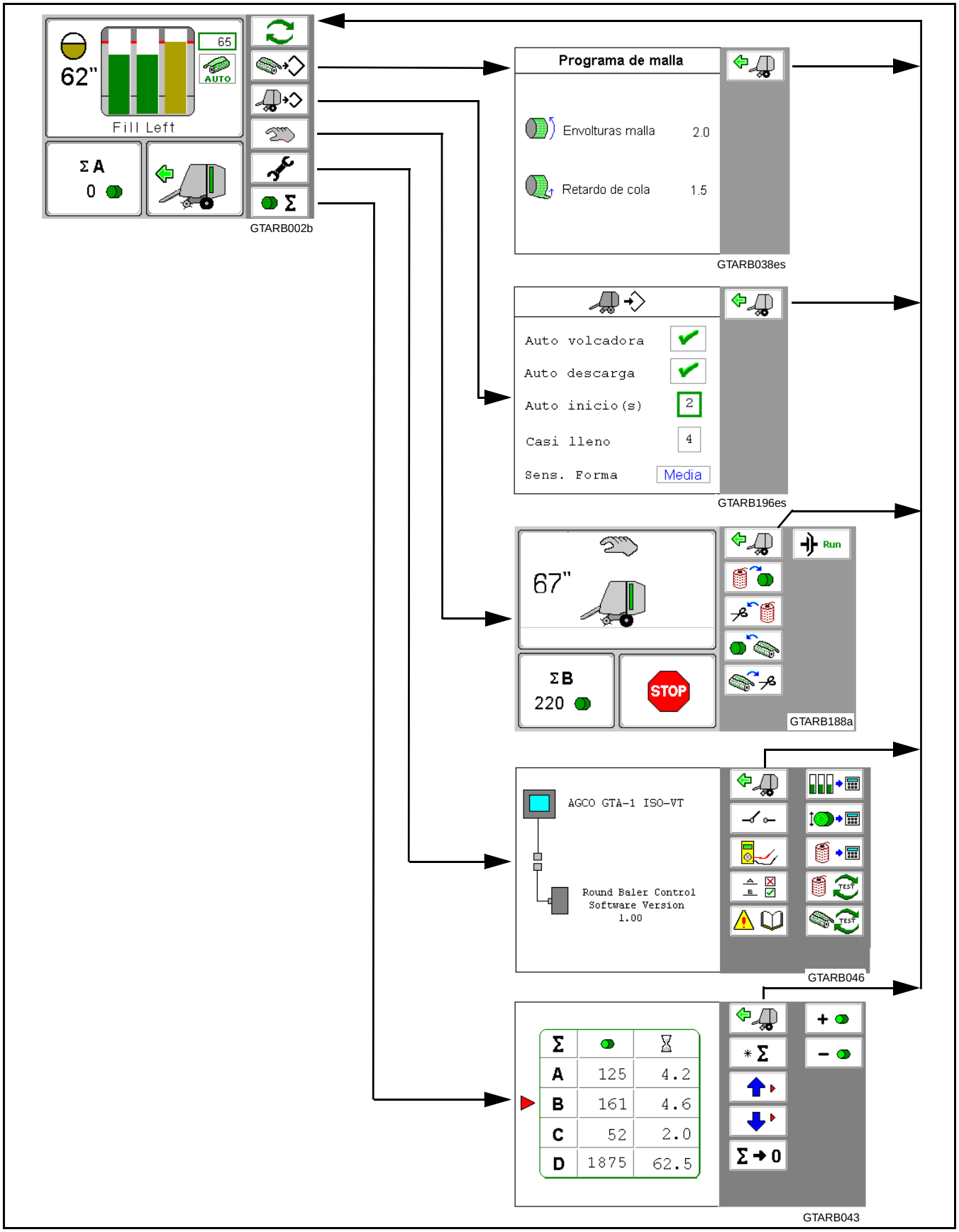
Para más información, consulte las operaciones específicas.

La ubicación de la tecla puede diferir en su consola.

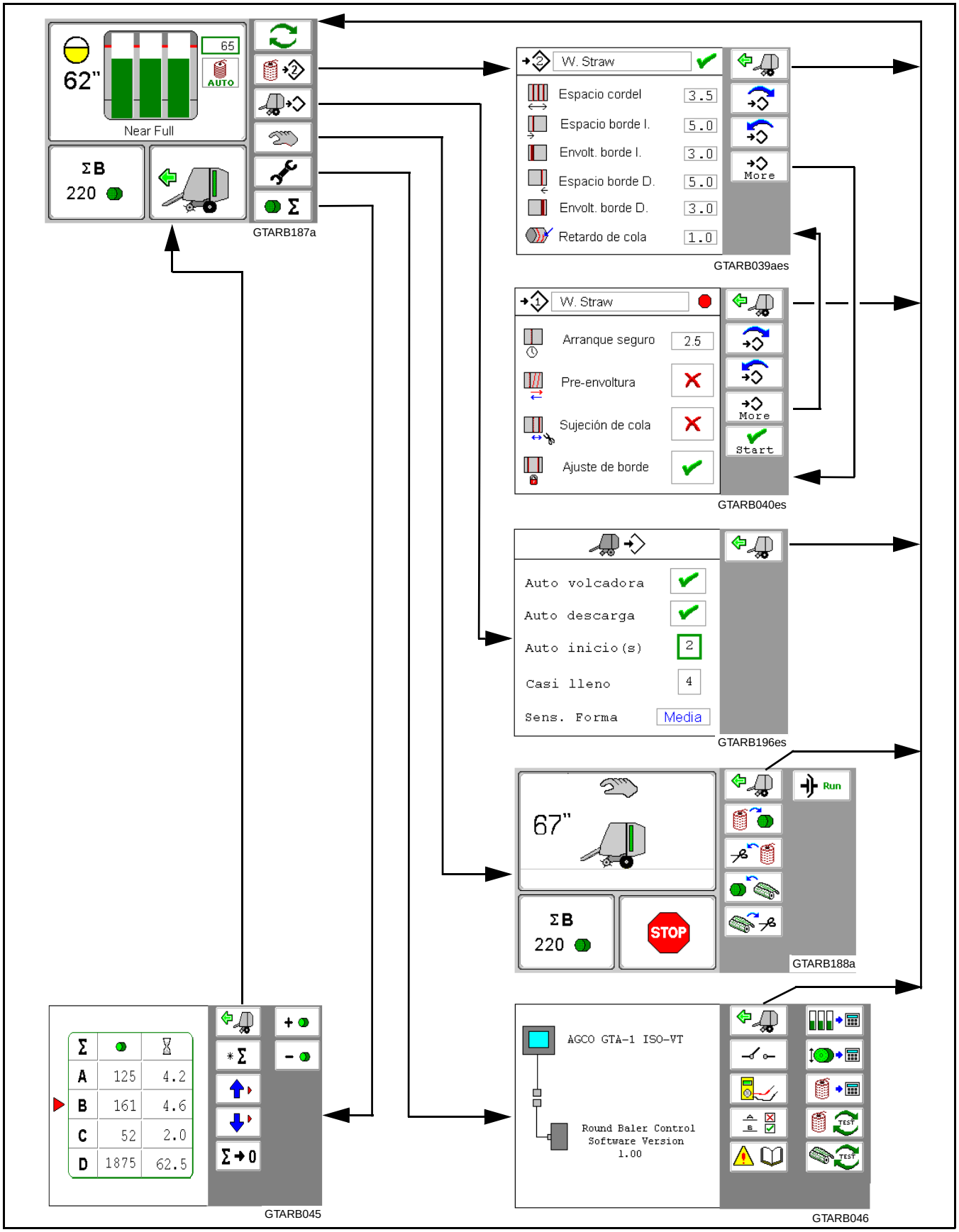
Las teclas que no abren otro menú no se describen en estos árboles de menú.

Presione la tecla para salir de la pantalla actual y regresar a la pantalla de trabajo principal.

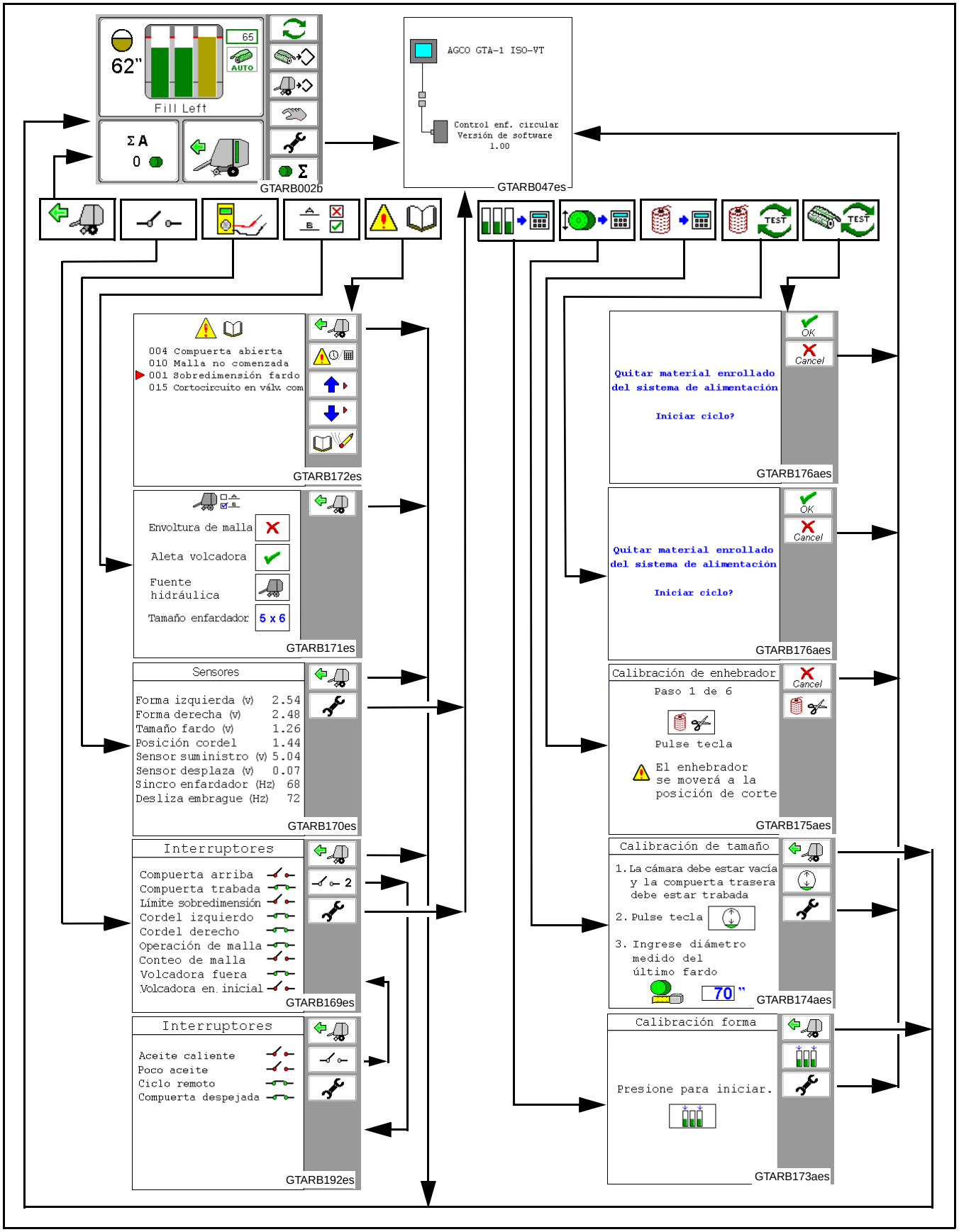
Menú de trabajo principal - Envoltura de mallas seleccionada



Menú de trabajo principal - Cordel seleccionado



Pantalla de mantenimiento



PANTALLA DE TRABAJO PRINCIPAL

FIG. 9: La pantalla de trabajo principal muestra lo siguiente:

(1) Icono de tamaño de fardo

El fardo casi completo de color amarillo se muestra cuando el fardo alcanza el tamaño casi completo.

El fardo completo de color rojo se muestra cuando el fardo está completo o sobredimensionado.

(2) Forma del fardo - Se muestra el tamaño de fardo actual.

(3) Mensaje de texto - Puede mostrarse lo siguiente:

- Fill Left - El lado derecho del fardo tiene demasiado heno. Llene el lado izquierdo del fardo.
- Fill Right - El lado izquierdo del fardo tiene demasiado heno. Llene el lado derecho del fardo.
- Fill Center - Los bordes del fardo tienen demasiado heno. Llene el centro del fardo.
- Fill Edges - El centro del fardo tiene demasiado heno. Llene los bordes del fardo.
- Near Full - El fardo está casi completo.
- Full Bale - El fardo está completo.

(4) Contador de fardo - El contador de fardos muestra el contador de fardos actual y el número de fardos.

(5) Icono de conducción/parada

Drive - El enfardador está listo para enfardar. La compuerta trasera tiene que estar cerrada, la PTO en funcionamiento y la aleta volcadora, si tiene, en la posición inicial para que se muestre el icono de conducción.

Stop - Pare el tractor.

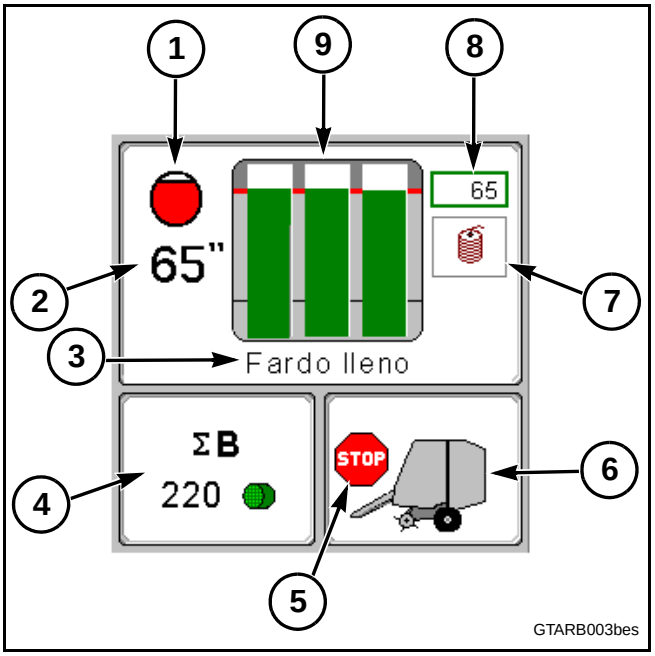


FIG. 9

(6) Vista lateral del enfardador - La vista lateral del enfardador muestra la condición de la compuerta trasera y de la aleta volcadora, si tiene.

NOTA: El icono de aleta volcadora se mostrará únicamente si tiene y si está encendida.

Compuerta trasera cerrada y trabada

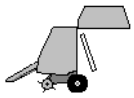
Aleta volcadora en la posición inicial

Compuerta trasera no trabada o completamente arriba.

Aleta volcadora en la posición inicial

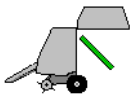
Compuerta trasera completamente arriba

Aleta volcadora en la posición inicial



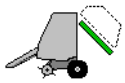
Compuerta trasera abierta por completo

Aleta volcadora fuera de la posición inicial o completamente afuera



Compuerta trasera abierta por completo

Aleta volcadora completamente afuera



Aleta volcadora sin trabar o completamente arriba

Aleta volcadora completamente afuera

Compuerta trasera cerrada y trabada

Aleta volcadora completamente afuera

Compuerta trasera cerrada y trabada

Aleta volcadora fuera de la posición inicial o completamente afuera

(7) Icono de envoltura

Se seleccionó cordel
Inicio automático desconectado

Se seleccionó cordel
Inicio automático conectado

Se seleccionó envoltura de malla, si tiene
Inicio automático desconectado

Se seleccionó envoltura de malla, si tiene
Inicio automático conectado

(8) Tamaño establecido de fardo - Muestra el tamaño deseado de fardo completo.

(9) Forma de fardo - El gráfico de forma de fardo se moverá hacia arriba a medida que aumenta el tamaño del fardo. El gráfico de forma de fardo también ayudará a establecer la forma del fardo.

CONFIGURACIONES

FIG. 10: El tamaño de fardo (1), el inicio automático y el tipo de envoltura (2) se configuran desde la pantalla de trabajo principal.

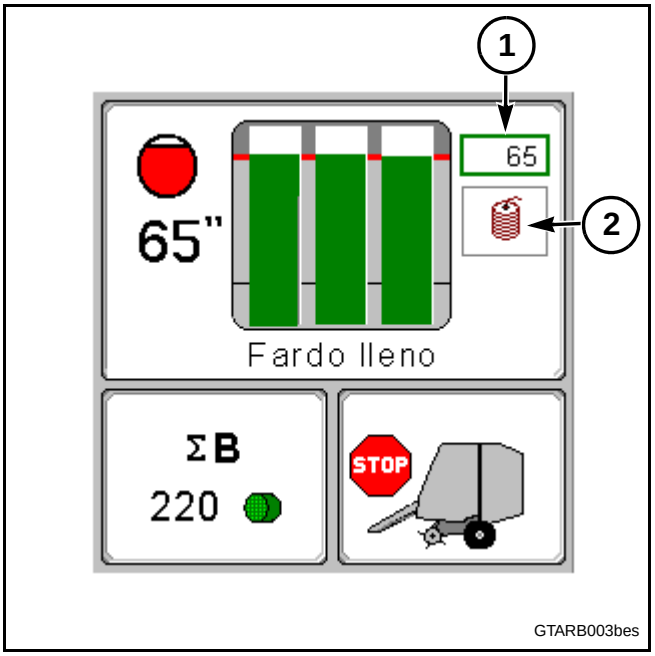


FIG. 10

Tamaño de fardo

El tamaño deseado de fardo puede establecerse desde la pantalla de trabajo principal.

Para cambiar el tamaño de fardo, seleccione el tamaño de fardo. Ingrese el valor deseado. Para obtener instrucciones específicas, consulte el Manual del operador de su consola.

Inicio automático y tipo de envoltura

Inicio automático puede conectarse o desconectarse y se puede ajustar el tipo de envoltura desde la pantalla de trabajo principal.

NOTA: El tipo de envoltura sólo se puede cambiar si el enfardador tiene tanto amarre de cordel como envoltura de mallas.

Si está activado, el inicio automático hará que el enfardador comience a envolver un fardo durante un cantidad de tiempo establecidas después de la indicación de fardo completo.

Se seleccionó cordel
Inicio automático desconectado

Se seleccionó cordel
Inicio automático conectado

Se seleccionó envoltura de malla, si tiene
Inicio automático desconectado

Se seleccionó envoltura de malla, si tiene
Inicio automático conectado

Para cambiar el tipo de envoltura y la configuración de inicio automático, seleccione el icono de envoltura. Establezca el tipo de envoltura y la configuración de inicio automático deseadas. Para obtener instrucciones específicas, consulte el Manual del operador de su consola.

Envoltura de mallas - Si tiene

Las configuraciones de envoltura de mallas sólo se pueden cambiar si se selecciona la malla como el tipo de envoltura.

Para cambiar las configuraciones de envoltura de mallas, presione la tecla en la pantalla de trabajo principal.

FIG. 11: La pantalla de programa de malla muestra las configuraciones actuales de envoltura de mallas. Las configuraciones también pueden cambiarse desde esta pantalla.

Para cambiar una configuración, seleccione la configuración a cambiar. Ingrese el valor o ajuste deseado. Para obtener instrucciones específicas, consulte el Manual del operador de su consola.

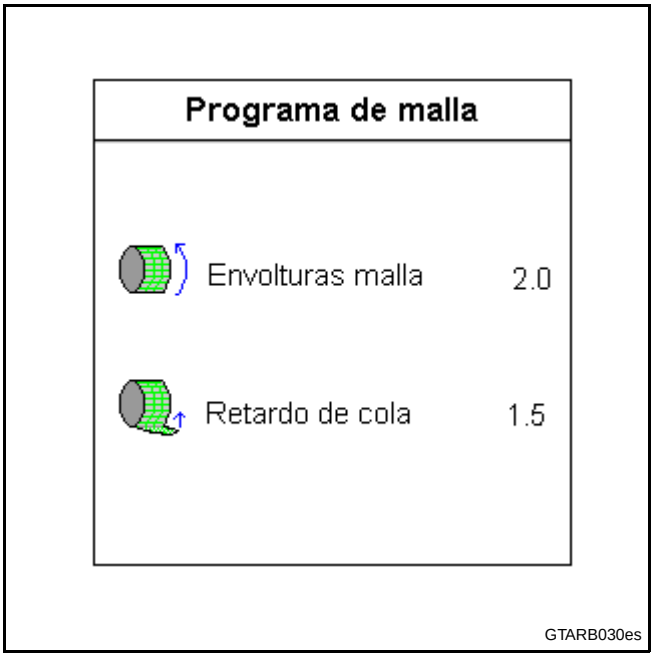


FIG. 11

Envolturas de mallas

La configuración de envolturas de mallas es la cantidad de capas de envoltura de mallas que se aplican al fardo

Recomendación de envolturas de mallas:

Cosecha	Envolturas
Alfalfa y hierba	2.1-2.5
Paja y residuos vegetales	3.0-4.0

NOTA: Aplique al menos dos envolturas de malla al fardo.

Fíjese en un fardo después de descargar y cambie la cantidad de envolturas según sea necesario.

Retardo de cola

El retardo de cola añade tiempo adicional después de que se corta la malla para asegurarse de que las correas de formación han presionado la malla contra el fardo. La longitud de tiempo de retardo de cola de malla se establece en la configuración de retardo de cola.

Si la cola de malla se desenrolla cuando se expulsa el fardo, cambie la longitud del retardo de cola. Esto cambiará la posición de la cola de malla en el fardo.

Cordel

IMPORTANTE: La posición final del cordel en el fardo puede cambiarse por forma del fardo, tipo de cosecha, longitud de cosecha y humedad. Para obtener los mejores resultados, forme un fardo uniforme según se describe en esta sección y evite enfardar en condiciones extremadamente secas.

Las configuraciones de cordel sólo se pueden cambiar si se selecciona cordel como el tipo de envoltura.

Para cambiar las configuraciones de envoltura de cordel, presione la tecla desde la pantalla de trabajo principal. El número que se muestra en la tecla indica el programa activo de cordel.

FIG. 12: La pantalla de configuraciones de cordel muestra las configuraciones de cordel actuales. Las configuraciones también pueden cambiarse desde esta pantalla.

Si las configuraciones de cordel se dividen en dos pantallas, presione la tecla More para alternar entre las pantallas.

Programas de cordel

Hay cuatro programas de cordel diferentes que pueden ejecutarse para aplicar cordel al fardo.

Para ver un programa de cordel diferente, presione una de las teclas siguientes:

Muestra el programa de cordel siguiente

Muestra el programa de cordel anterior

Si el programa es el programa activo, se muestra un icono en la esquina superior derecha.

Si el programa no es el programa activo, se muestra un icono en la esquina superior derecha.

Para cambiar el programa activo:

Presione las teclas o para ver el programa deseado.

Presione la tecla Start para que el programa actual sea el programa activo.

NOTA: Esta tecla sólo se puede ver cuando el programa que se muestra no es el programa activo.

Presione la tecla para salir de la pantalla de configuraciones de cordel e ir a la pantalla de trabajo principal.

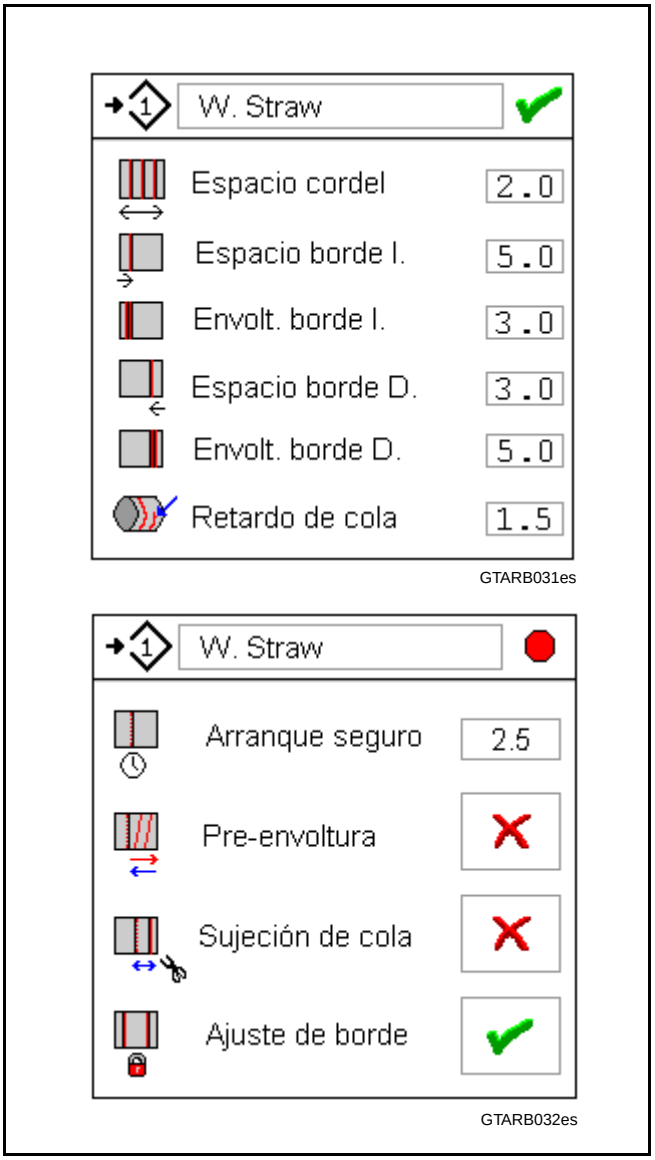


FIG. 12

Configuraciones

Para cambiar una configuración, seleccione la configuración a cambiar. Ingrese el valor o ajuste deseado. Para obtener instrucciones específicas, consulte el Manual del operador de su consola.

Configuración	Pantalla	Lista de valores	Descripción
Nombre de programa de cordel	Desired Name	Letras y números	Permite que se proporcione una descripción a cada programa de cordel. Consulte Nombre de programa de cordel en esta sección.
Espacio de cordel	Espacio cordel	1 a 10 Cambiado por 0.1	El espaciamiento entre las envolturas de cordel a través del ancho del fardo siendo que 1 es angosto y 10 es ancho. *NOTA: Para obtener mejores resultados, el espaciamiento entre los tubos en el brazo de cordel tiene que ajustarse para que sea la misma medida que el espacio programado.*
Espaciamiento de borde izquierdo	Espacio borde I.	1 a 10 Cambiado por 1	La distancia entre el borde izquierdo del fardo y las envolturas de cordel exteriores.
Envolturas de borde izquierdo	Envolt. borde I.	1 a 8 Cambiado por 0.1	Número deseado de envolturas de cordel en el borde izquierdo del fardo.
Espaciamiento de lado derecho	Espacio borde D.	1 a 10 Cambiado por 1	La distancia entre el borde derecho del fardo y las envolturas de cordel externas.
Envolturas de borde derecho	Envolt. borde D.	1 a 8 Cambiado por 0.1	Número deseado de envolturas de cordel en el borde derecho del fardo.
Retardo de cola	Retardo de cola	0 a 3.0 Cambiado por 0.5	El tiempo en segundos después de que el brazo de cordel alcanza la posición inicial antes de salir del modo de envoltura. El retardo de cola añade tiempo adicional después de que se corta el cordel para asegurarse de que las correas de formación han presionado el cordel contra el fardo. Si la cola de cordel se desenrolla cuando la aleta volcadora mueve el fardo, cambie la configuración de retardo de cola de cordel. Esto cambiará la posición de la cola de cordel en el fardo.
Inicio seguro	Arranque seguro	✗, 1 a 6	Conecte o desconecte la opción de inicio seguro. Si está desconectada, se mostrará el tiempo de retardo. Inicio seguro fija el cordel en el centro del fardo antes de aplicar las envolturas de borde. Esto puede mejorar el inicio del cordel y puede producir envolturas más compactas en el borde izquierdo del fardo.
Envoltura previa	Pre-envoltura	✗, ✓	Conecte o desconecte la opción de envoltura previa. Para conectar la envoltura previa, tiene que estar conectado el inicio seguro. Esto es necesario para iniciar el cordel. Envoltura previa envolverá rápidamente el fardo con cordel antes de aplicar las envolturas regulares de espaciamiento. Esto puede reducir la cantidad de deterioro del fardo cuando se envuelven cosechas cortas y frágiles.
Cola segura	Sujeción de cola	✗, ✓	Conecte o desconecte la opción de cola segura. Después de aplicar las envolturas del extremo derecho, Tail Secure moverá el brazo de cordel hacia el centro del fardo y aplicará una envoltura de cordel. El brazo de cordel pasará a la posición de corte.
Borde seguro	Ajuste de borde	✗, ✓	Conecte o desconecte la opción de borde seguro. Borde seguro pondrá las envolturas de cordel, las envolturas de borde derecho y entonces aplicará las envolturas de borde izquierdo. Esta configuración puede ayudar a evitar que las envolturas de borde se deslicen hasta salirse del fardo.

NOTA: ✗ = Desconectado, ✓ = Conectado

Ajustes de fábrica

La siguiente tabla muestra las configuraciones de fábrica para cada uno de los programas de cordel. Estas configuraciones pueden cambiarse.

Programa	Espacio de cordel	Espacio de borde derecho	Espacio de borde izquierdo	Envolturas de borde derecho	Envolturas de borde izquierdo	Retardo de cola de cordel	Envoltura previa	Inicio seguro	Cola segura	Borde seguro
Cordel 1	4	5	5	3	3	1	DESCONECTADA	1.0	DESCONECTADA	DESCONECTADA
Cordel 2	5	6	6	2.5	2.5	1	DESCONECTADA	DESCONECTADA	DESCONECTADA	DESCONECTADA
Cordel 3	3	4	4	3.5	3.5	1	DESCONECTADA	1.0	CONECTADA	DESCONECTADA
Cordel 4	3.5	4	4	3	3	1	CONECTADA	1.0	CONECTADA	CONECTADA

Nombre de programa de cordel

FIG. 13: Si se desea, se le puede dar un nombre descriptivo (1) a cada programa de cordel. El nombre puede tener hasta 12 caracteres de largo.

Para cambiar una configuración, seleccione el nombre de programa de cordel. Ingrese el valor o ajuste deseado. Para obtener instrucciones específicas, consulte el Manual del operador de su consola.

Demostración de programa de cordel

Use la demostración de programa de cordel para observar el ciclo de envoltura sin un fardo en la cámara. Esto demostrará las configuraciones del programa activo de cordel.

Quite el cordel de los brazos de cordel. Asegúrese de que el recogedor está abajo.

Desde la pantalla de trabajo principal, presione la tecla para abrir la pantalla de mantenimiento.

FIG. 14: Presione la tecla en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de prueba de cordel.

Presione la tecla para comenzar la demostración del programa de cordel.

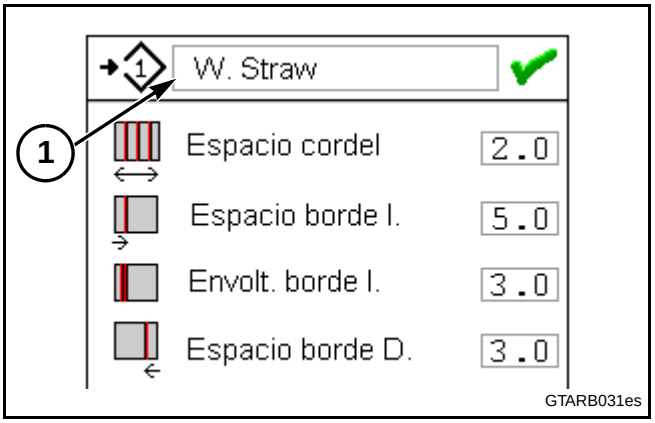


FIG. 13

FIG. 14

Enfardador

Para cambiar las configuraciones del enfardador, presione la tecla desde la pantalla de trabajo principal.

FIG. 15: La pantalla de configuraciones del enfardador muestra las configuraciones actuales. Las configuraciones también pueden cambiarse desde esta pantalla.

Para cambiar una configuración, seleccione la configuración a cambiar. Ingrese el valor o ajuste deseado. Para obtener instrucciones específicas, consulte el Manual del operador de su consola.

FIG. 15

Configuración	Pantalla	Lista de valores	Descripción
Aleta volcadora automática	Auto volcadora	✗, ✓	Selecciona si la aleta volcadora está conectada o desconectada durante el ciclo de descarga.
Auto descarga	Auto descarga	✗, ✓	Selecciona si el enfardador pasará al modo de descarga automática inmediatamente después de envolver el fardo o si irá a una pantalla de confirmación de descarga.
Auto inicio	Auto inicio(s)	0 a 4 Cambiado por 1	Tiempo en segundos de retardo después de que se alcanza el tamaño de fardo programado antes de comenzar el ciclo de envoltura automática
Casi completo	Casi lleno	1 a 8 Cambiado por 1	Tamaño del fardo en pulgadas (o cm) por debajo del tamaño de fardo completo que muestra el icono casi completo mientras suena una alarma audible.
Sensibilidad de forma	Sens. Forma	Low (baja), Medium (media), High (alta)	Selecciona si la pantalla de forma de fardo se hace más o menos sensible.

NOTA: ✗ *= Desconectado,* ✓ *= Conectado*

MODO MANUAL

Información general

El modo manual se usa para envolver el fardo manualmente con cordel o con envoltura de mallas y para conectar o desconectar el embrague.

Para más información consulte Modo manual en Envoltura del fardo con malla o Envoltura del fardo con cordel en esta sección.

Presione la tecla para ingresar al modo manual desde la pantalla de trabajo principal.

Presione la tecla para ingresar al modo manual desde una pantalla de envoltura automática.

Presione la tecla para regresar a la pantalla de trabajo principal.

Funciones de tecla

Las teclas en el modo manual permiten que el operador ejecute manualmente las funciones del enfardador.

Tecla	Nombre de tecla	Función
	Operación de cordel	Mueve el brazo de cordel hacia el lado izquierdo del enfardador.
	Corte de cordel	Mueve el brazo de cordel hacia el lado derecho del enfardador.
	Operación de malla	Mueve la envoltura de mallas hacia la posición de operación. Esta tecla se muestra únicamente si el enfardador está equipado con envoltura de mallas.
	Corte de malla	Mueve la envoltura de mallas hacia la posición de corte. Esta tecla se muestra únicamente si el enfardador está equipado con envoltura de mallas.
	Compuerta trasera arriba	Abre la compuerta trasera
	Compuerta trasera abajo	Cierra la compuerta trasera
	Aleta volcadora afuera	Mueve la aleta volcadora hacia afuera
	Aleta volcadora en posición inicial	Mueve la aleta volcadora hacia la posición inicial.
	Operación de embrague	El interruptor de conexión del embrague conectará el embrague mientras la compuerta trasera está abierta.
	Parada de embrague	El interruptor de parada del embrague desconectará el embrague. Será necesario aplicar presión al sistema hidráulico.

Descripción de pantalla

FIG. 16: Descripción de pantalla de modo manual

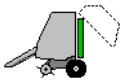
(1) Icono de modo manual

(2) Forma del fardo - Se muestra el tamaño de fardo actual.

(3) Vista lateral del enfardador - La vista lateral del enfardador muestra la condición de la compuerta trasera y de la aleta volcadora.

Compuerta trasera cerrada y trabada

Aleta volcadora en la posición inicial

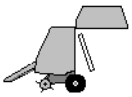


Compuerta trasera no trabada o completamente arriba.

Aleta volcadora en la posición inicial

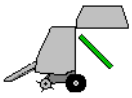
Compuerta trasera completamente arriba

Aleta volcadora en la posición inicial



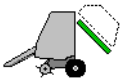
Compuerta trasera abierta por completo

Aleta volcadora fuera de la posición inicial o completamente afuera



Compuerta trasera abierta por completo

Aleta volcadora completamente afuera



Aleta volcadora sin trabar o completamente arriba

Aleta volcadora completamente afuera

Compuerta trasera cerrada y trabada

Aleta volcadora completamente afuera

Compuerta trasera cerrada y trabada

Aleta volcadora fuera de la posición inicial o completamente afuera

(4) Contador de fardo - El contador de fardos muestra el contador de fardos actual y el número de fardos.

(5) Icono parada

Pare el tractor.

(6) Área de mensaje de texto

(7) Icono de tipo de envoltura

Cordel

Mesh

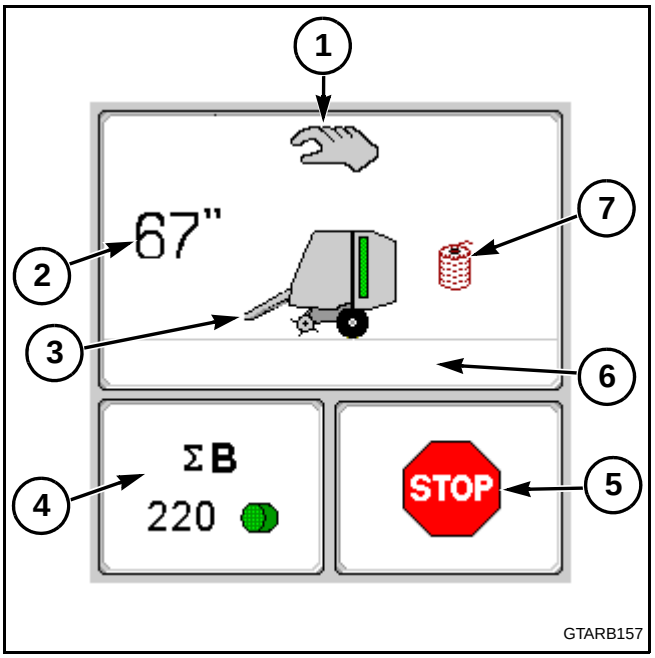


FIG. 16

PANTALLA DE MANTENIMIENTO

Presione la tecla para ingresar a la pantalla de mantenimiento.

Presione la tecla para salir de la pantalla de mantenimiento y regresar a la pantalla de trabajo principal.

Descripción de pantalla

FIG. 17: Descripción de pantalla de mantenimiento

(1) Información de la consola

(2) Información del controlador del enfardador redondo

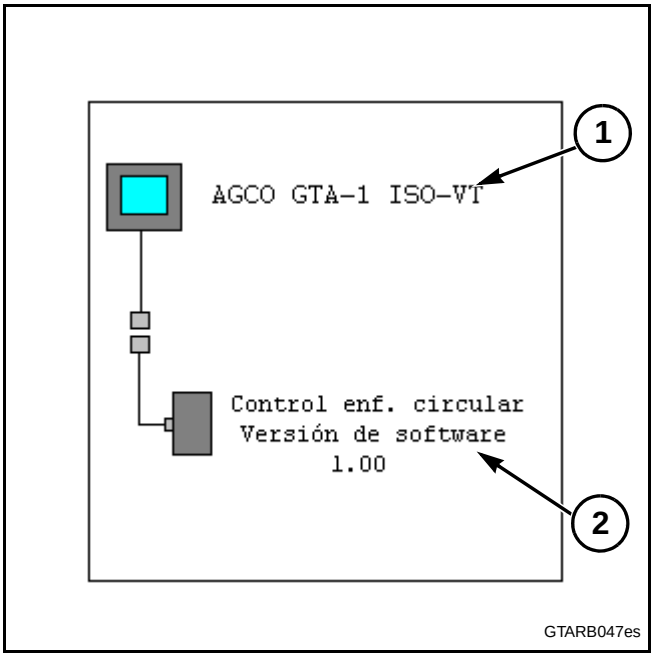


FIG. 17

Pantalla de mantenimiento de interruptor

Presione la tecla en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de mantenimiento de interruptor.

FIG. 18: La pantalla de mantenimiento del interruptor muestra el nombre del interruptor y si está abierto o cerrado.

Esta pantalla se puede usar para diagnósticos del sistema eléctrico. Si el interruptor cambia de condición, la indicación para ese interruptor también cambiará.

Si es necesario, presione la tecla **2** para ver la siguiente página de interruptores.

Consulte la sección Lubricación y mantenimiento para obtener más información.

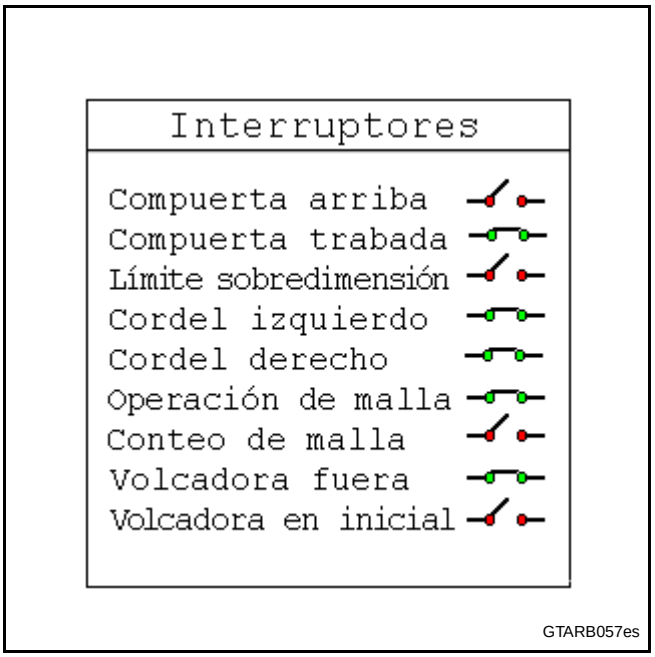


FIG. 18

Pantalla de mantenimiento del sensor

Presione la tecla en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de mantenimiento de sensor.

FIG. 19: La pantalla de mantenimiento de sensor muestra el nombre del voltaje o de la frecuencia del sensor.

Esta pantalla se puede usar para diagnósticos del sistema eléctrico. Cuando el sensor cambia de condición, la indicación para ese sensor también cambiará.

Consulte la sección Lubricación y mantenimiento para obtener más información.

FIG. 19

Pantalla de configuración del enfardador

Presione la tecla en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de configuración del enfardador.

FIG. 20: La pantalla de configuración del enfardador muestra las configuraciones actuales. Las configuraciones también pueden cambiarse desde esta pantalla.

No hará falta cambiar estas configuraciones a no ser que cambie el equipo en el enfardador.

Para cambiar una configuración, seleccione la configuración a cambiar. Ingrese el valor o ajuste deseado. Para obtener instrucciones específicas, consulte el Manual del operador de su consola.

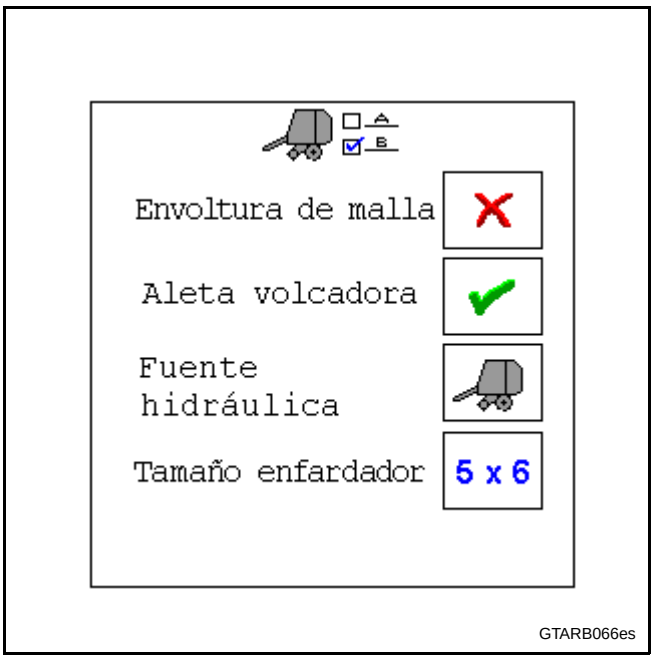


FIG. 20

Configuración	Pantalla	Lista de valores	Descripción
Envoltura de mallas	Envoltura de malla	✗, ✓	Selecciona si hay instalada o no la opción de envoltura de mallas en el enfardador.
Aleta volcadora	Aleta volcadora	✗, ✓	Selecciona si hay instalada o no una aleta volcadora en el enfardador.
Fuente hidráulica	Fuente hidráulica	,	Suministro de potencia hidráulica - enfardador o tractor.
Tamaño del enfardador	Tamaño enfardador	5 x 6, 4 x 6, 4 x 5	Selecciona el tamaño del enfardador en pies (ancho x altura)

NOTA: ✗ *= No,* ✓ *= Sí*

Pantalla de registro de alarma

Consulte Alarmas en esta sección para una lista de alarmas.

Presione la tecla en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de registro de alarma.

FIG. 21: La pantalla de registro de alarma muestra todas las alarmas que se han producido en orden, a partir de la última.

Use la tecla para mover el selector hacia arriba hasta la alarma previa. Si está al comienzo de la lista, cuando presione la tecla se mostrarán los diez registros de error anteriores.

Use la tecla para mover el selector hacia abajo hasta la alarma siguiente. Si está al final de la lista, cuando presione la tecla se mostrarán los diez registros de error siguientes.

FIG. 21

Pantalla de detalle de alarma

Use la tecla o para seleccionar la alarma deseada.

Presione la tecla para ver los detalles de esa alarma.

FIG. 22: La pantalla de detalles de alarma mostrará los cinco eventos más recientes de la alarma seleccionada.

La pantalla muestra el nombre de la alarma, la hora de la alarma y la fecha de la alarma.

NOTA: Los formatos de fecha y hora son provistos por el tractor o la consola.

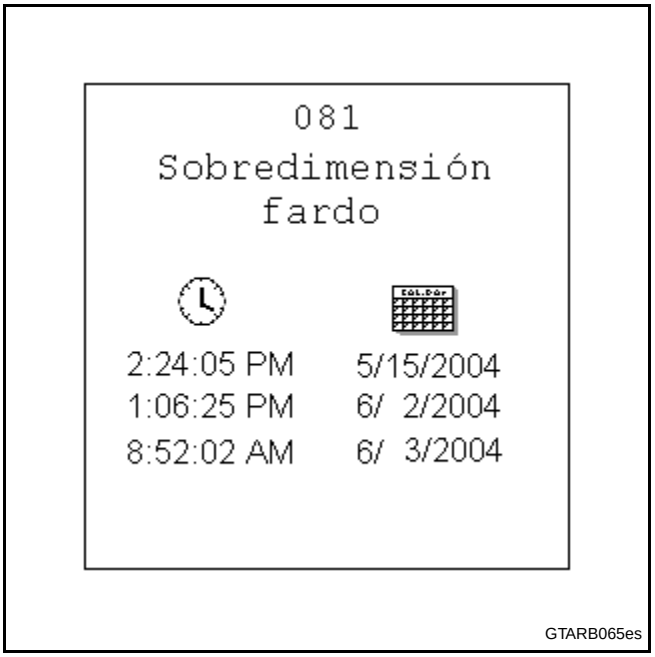


FIG. 22

Alarm Clear

Presione la tecla para eliminar el registro de alarma completo.

FIG. 23: Aparecerá la pantalla de confirmación de borrado de alarma.

Presione la tecla para eliminar la alarma y regresar a la pantalla de registro de alarma.

Presione la tecla para volver a la pantalla de registro de alarma sin eliminar la alarma.

FIG. 23

Pantallas de calibración

Para más información, consulte Calibración de sensor en la sección de ajustes.

FIG. 24: Presione la tecla en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de calibración de forma de fardo.

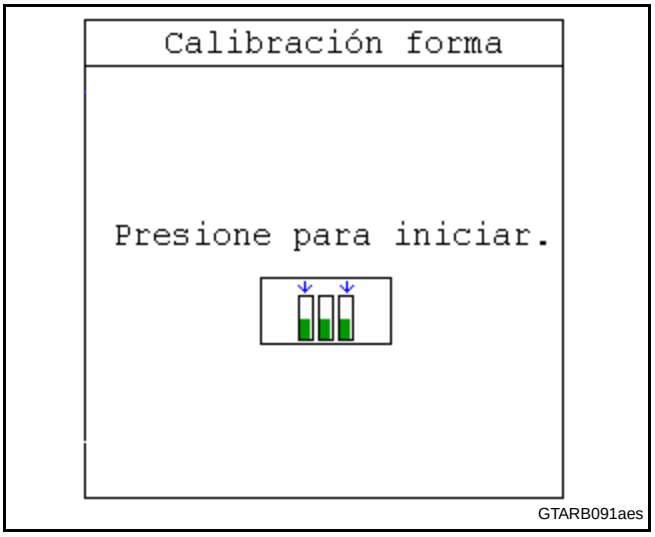


FIG. 24

FIG. 25: Presione la tecla en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de calibración de forma de fardo.

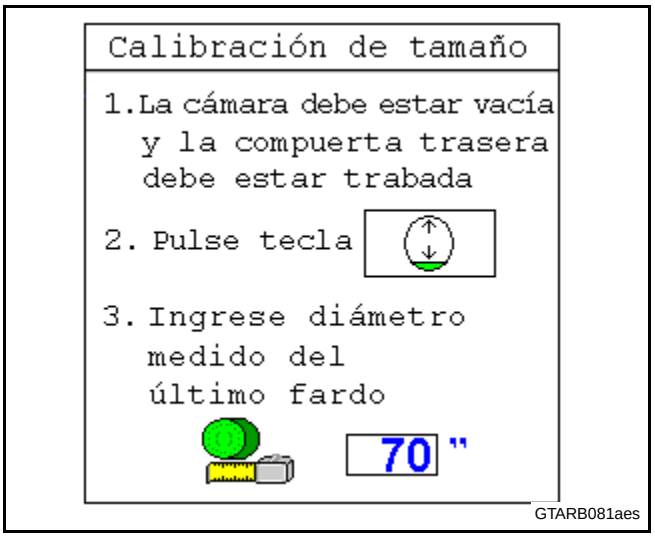

Calibración de tamaño
1.La cámara debe estar vacía y la compuerta trasera debe estar trabada
2. Pulse tecla
3. Ingrese diámetro medido del último fardo
70 "
GTARB081aes

FIG. 25

FIG. 26: Presione la tecla en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de calibración del enhebrador.

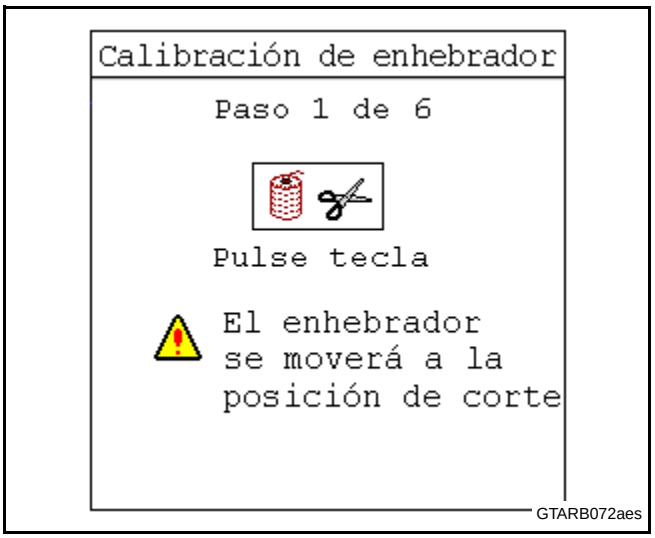


FIG. 26

Pantallas de prueba de envoltura

Las pantallas de prueba de envoltura permiten que el operador vea la secuencia de envoltura establecida en la consola.

Asegúrese de que el enfardador no está en funcionamiento.

FIG. 27: Presione la tecla en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de prueba de cordel.

Presione la tecla en la pantalla de mantenimiento para ingresar a la pantalla de prueba de malla.

Presione la tecla para iniciar el ciclo de envoltura.

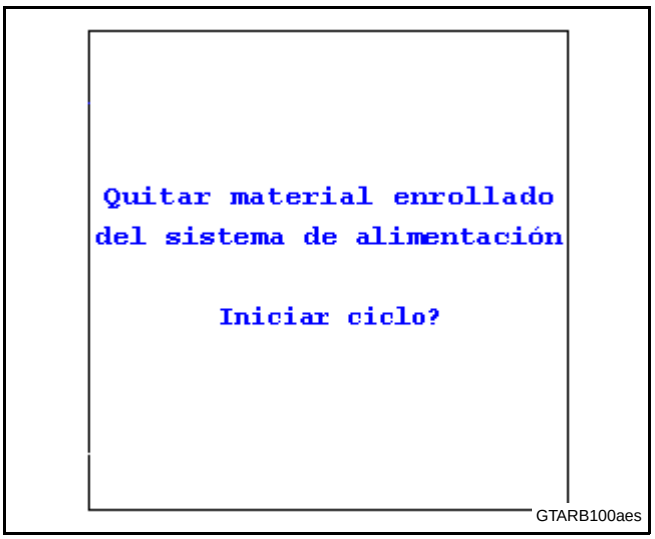


FIG. 27

CONTEO DE FARDOS

La consola tiene cuatro contadores de fardo individuales así como un contador de fardo de vida útil.

FIG. 28: El conteo de fardos actual (1) y el contador activo (2) se muestra en la pantalla de trabajo principal.

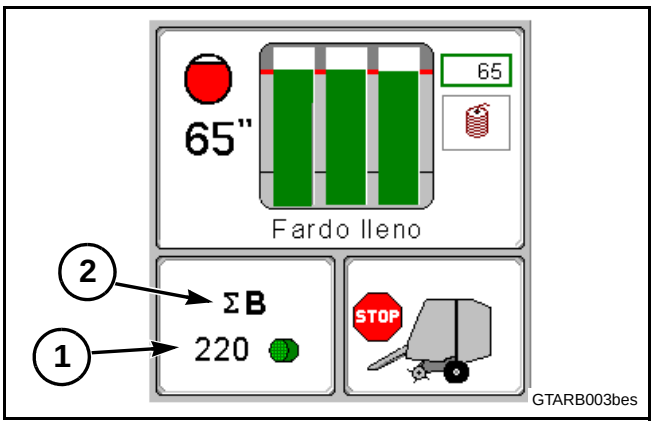


FIG. 28

FIG. 29: Presione la tecla Σ para editar el conteo de fardos, ver las horas de operación o cambiar el contador seleccionado.

La pantalla de contador de fardos muestra el conteo de fardos (2) y las horas (3) que la máquina ha estado en funcionamiento para cada uno de los cuatro contadores (1).

NOTA: Es posible que su consola no muestre todas las teclas correspondientes a esta pantalla. Presione la tecla para ver más teclas.

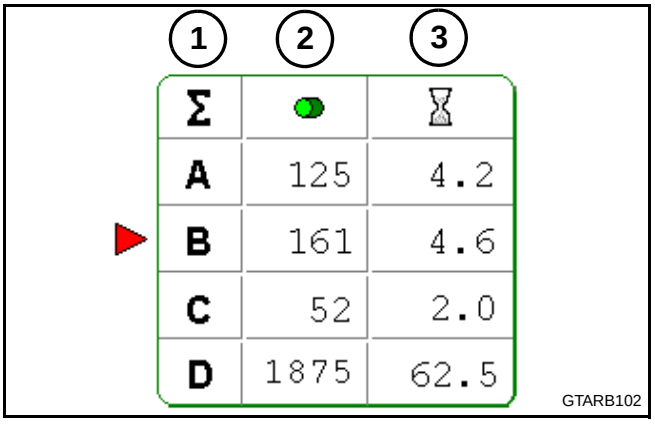


FIG. 29

Contador acumulador de por vida

Presione la tecla ✳Σ para ver la pantalla de contador acumulador de por vida.

La cantidad de fardos en el contador acumulador de por vida no puede cambiarse ni borrarse.

Presione la tecla para volver a la pantalla de trabajo principal.

Presione la tecla Σ para volver a la pantalla de conteo de fardos.

FIG. 30: En enfardadores con envoltura de cordel únicamente, la pantalla de contador de vida útil muestra lo siguiente:

(1) Total de fardos

(2) Total de horas de operación

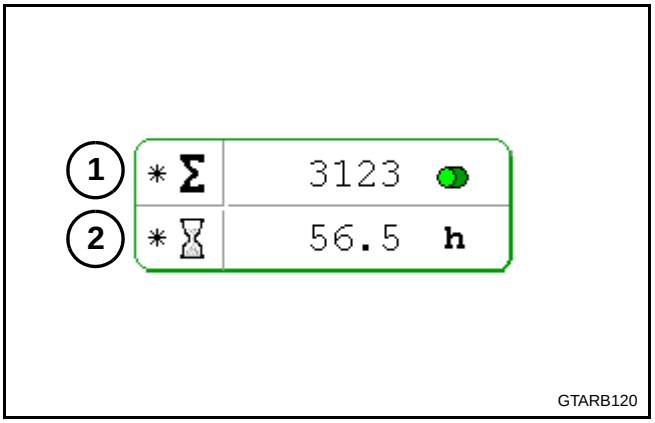


FIG. 30

FIG. 31: En enfardadores con cordel y malla, la pantalla de contador de vida útil muestra lo siguiente:

(1) Total de fardos

(2) Total de horas de operación

(3) Fardos envueltos con cordel

(4) Fardos envueltos con malla

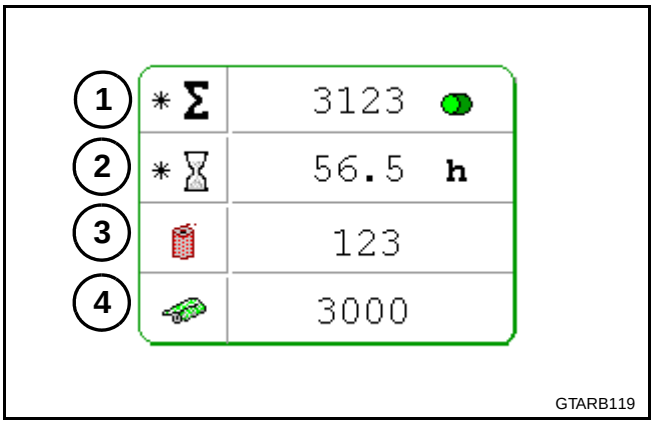


FIG. 31

Contador activo

FIG. 32: El selector (1) muestra qué contador está activo.

Para cambiar el contador activo:

Use la tecla para mover el selector hacia arriba hasta el contador anterior.

Use la tecla para mover el selector hacia abajo hasta el contador siguiente.

Presione la tecla para volver a la pantalla de trabajo principal.

La pantalla de trabajo principal mostrará ahora el contador de fardos seleccionado. Se añadirán fardos a este contador de fardos.

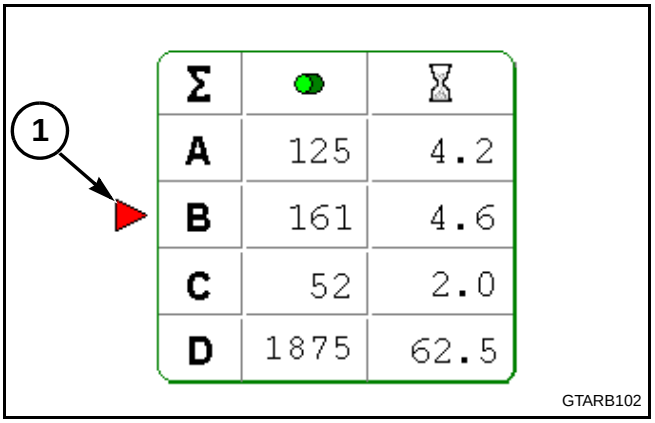


FIG. 32

Cómo borrar un contador

Para borrar un contador:

Use la tecla ↑ o ↓ para seleccionar la alarma deseada.

Presione la tecla Σ→0.

FIG. 33: Aparecerá la pantalla de confirmación de puesta a cero del contador.

Presione la tecla OK para eliminar el contador y regrese a la pantalla de contador de fardo.

Presione la tecla Cancel para regresar a la pantalla de contador de fardo sin eliminar el contador.

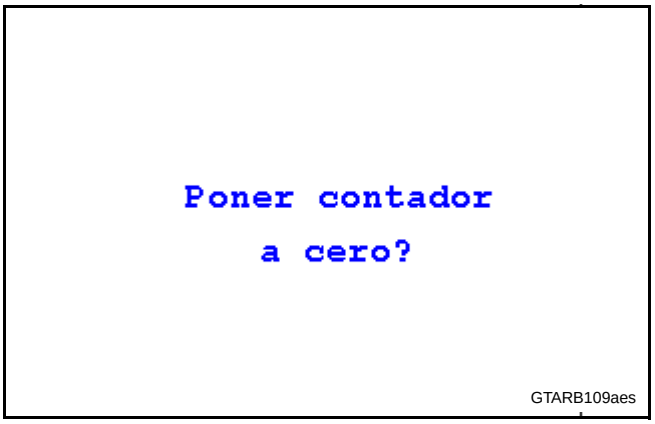


FIG. 33

Edición de contador

FIG. 34: Si es necesario, la cantidad de fardos en un contador puede aumentarse o disminuirse.

NOTA: La cantidad de fardos en un contador de vida útil no puede cambiarse.

Para cambiar la cantidad de fardos en un contador de fardos:

Enfardadores con cordel únicamente

- Presione la tecla + para aumentar el conteo de fardos.
- Presione la tecla − para disminuir el conteo de fardos.

El tipo de envoltura actual es cordel

- Presione la tecla + para aumentar el conteo de fardos.
- Presione la tecla − para disminuir el conteo de fardos.

El tipo de envoltura actual es malla

- Presione la tecla + para aumentar el conteo de fardos.
- Presione la tecla − para disminuir el conteo de fardos.

NOTA: Si hace falta cambiar el tipo de envoltura no actual, regrese a la pantalla de trabajo principal y cambie el tipo de envoltura actual. A continuación vaya a la pantalla de conteo de fardos y cambie el número de fardos.

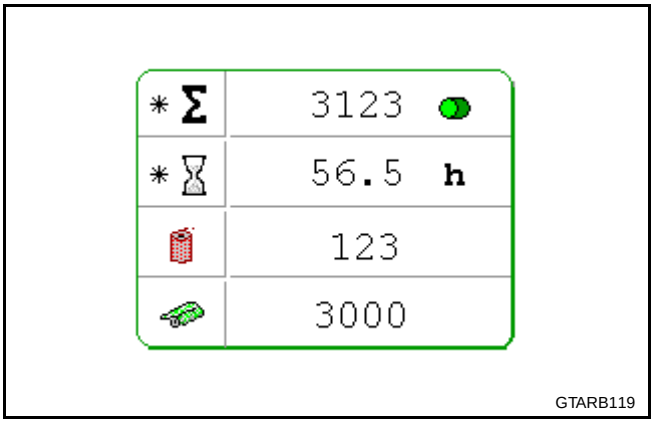


FIG. 34

ALARMAS

La mayoría de las alarmas audibles pueden desactivarse mediante la corrección del problema o si se presiona una tecla para aceptar la alarma. Consulte el manual del operador de la consola para obtener detalles sobre cómo aceptar una alarma.

Consulte Pantalla de registro de alarma en esta sección para obtener información acerca de cómo ver alarmas anteriores y cómo eliminar el registro de alarma.

Prioridad de alarma

Hay dos niveles de prioridad de alarma. Estos iconos aparecerán en la pantalla de la consola. Consulte además la siguiente Tabla de alarmas.

Pare el enfardador inmediatamente y corrija el problema.

Pare el enfardador lo antes posible y corrija el problema.

Descripción de alarma audible

Hay cuatro niveles de alarmas audibles: alta, media, baja y ninguna. Consulte el manual del operador de la consola para obtener una descripción de los niveles de alarmas audibles.

La mayoría de las alarmas audibles se silencian mediante la aceptación de la alarma. Consulte el manual del operador de la consola para información sobre la aceptación de alarmas.

Tabla de alarma

La siguiente es una lista de alarmas que pueden verse en la consola.

El número de alarma en la tabla corresponde al número que se muestra en la consola. Este número sólo sirve de referencia.

Número de alarma	Pantalla	Problema	Prioridad	Alarma audible
001	Sensor tamaño fardo no detectado	Voltaje del sensor de tamaño de fardo por debajo de los 0.35 voltios		Media
002	Cortocircuito en sensor tamaño fardo	Voltaje del sensor de tamaño de fardo por encima de los 4.75 voltios		Media
003	Sensor de posición de cordel no detectado	Voltaje del sensor de tamaño de fardo por debajo de los 0.35 voltios		Media
004	Cortocircuito en sensor de posición de cordel	Voltaje del sensor de posición del cordel por encima de los 4.75 voltios.		Media
005	Sensor forma izq. no detectado	Voltaje del sensor de forma del fardo del lado izquierdo por debajo de los 0.35 voltios.		Media
006	Cortocircuito en sensor forma izq.	Voltaje del sensor de forma del fardo del lado izquierdo por encima de los 4.75 voltios.		Media
007	Sensor forma derecha	Voltaje del sensor de forma del fardo del lado derecho por debajo de los 0.35.		Media
008	Sensor forma derecha	Voltaje del sensor de forma del fardo del lado derecho por encima de los 4.75 voltios.		Media
009	Sensor TdF no detectado	No se detecta el sensor de la PTO en la caja de engranajes.		Media

Número de alarma	Pantalla	Problema	Prioridad	Alarma audible
010	Sensor desliz. emb. no detectado	No se detecta el sensor de deslizamiento del embrague en la rueda motriz del tensor.		Media
011	Válv. comp. arriba no detectada	La resistencia en el circuito de la válvula de levantamiento de la compuerta es mayor a 200 ohmios.		Media
012	Cortocircuito en válv. comp. arriba	Demasiada corriente utilizada en el circuito de la válvula de levantamiento de la compuerta.		Media
013	Válv. comp. abajo no detectada	La resistencia en el circuito de la válvula de bajada de la compuerta es mayor a 200 ohmios.		Media
014	Cortocircuito en válv. comp. abajo	Demasiada corriente utilizada en el circuito de la válvula de bajada de la compuerta.		Media
015	Válv. aleta volc. no detectada	La resistencia en el circuito de la válvula de la aleta volcadora es mayor a 200 ohmios.		Media
016	Cortocircuito en válv. aleta volc.	Demasiada corriente utilizada en el circuito de la válvula volcadora.		Media
017	Válvula embrague no detectada	La resistencia en el circuito de la válvula del embrague es mayor a 200 ohmios.		Media
018	Cortocircuito en válvula embrague	Demasiada corriente utilizada en el circuito de la válvula del embrague.		Media
019	Relé selec. malla no detectado	La resistencia en el circuito de selección de malla es mayor a 200 ohmios.		Media
020	Cortocircuito en relé selec. Malla	Demasiada corriente utilizada en el circuito de relé de selección de malla.		Media
021	Relé alim. envolt. no detectado	La resistencia en el circuito de alimentación de envoltura es mayor a 200 ohmios.		Media
022	Cortocircuito en relé alim. envolt.	Demasiada corriente utilizada en el circuito de relé de alimentación.		Media
023	Relé comp. hidráulica no detectado	La resistencia en el circuito de relé del compensador hidráulico es mayor a 200 ohmios.		Media
024	Cortocircuito en relé comp. hidráulica	Demasiada corriente utilizada en el circuito de relé del compensador hidráulico.		Media
030	Malla no comenzada	La malla no se inicio dentro de los seis segundos del inicio del ciclo.		Baja
031	Malla no opera	No se está aplicando malla al fardo.		Baja
032	Malla no cortada	Se está aplicando malla al fardo después de que la envoltura de mallas está en la posición de corte.		Media
033	Malla en operación	Se está aplicando malla fuera del ciclo de envoltura.		Media
034	Cordel no comenzado	No se está aplicando el cordel al comienzo del ciclo de envoltura.		Baja
035	Cordel no opera	No se está aplicando el cordel durante un ciclo de envoltura.		Baja
036	Cordel no cortado	Se están aplicando uno o dos cordeles después de que el brazo de cordel alcanza la posición de corte.		Media
037	Cordel en operación	Se están aplicando uno o dos cordeles fuera del ciclo de envoltura.		Media
038	Envoltura de malla no completada	La malla dejo de correr con muy pocas envolturas en el fardo. Reemplace el rodillo de malla y termine de envolver el fardo.		Baja

Número de alarma	Pantalla	Problema	Prioridad	Alarma audible
040	Compuerta arriba/Traba incorrecta	Los interruptores de levantamiento de la compuerta trasera y de traba de la compuerta trasera se cerraron al mismo tiempo.		Baja
041	Aleta volcadora afuera/Pos. inicial incorrecta	Ambos interruptores de posición inicial de la aleta volcadora y de aleta volcadora afuera se cerraron.		Baja
042	Aleta volcadora no en pos. inicial	El interruptor de aleta volcadora en posición inicial no se cerró después de la desactivación de la aleta volcadora.		Baja
043	Interruptor comp. desp. no abrió	El interruptor de compuerta despejada no se abrió.		Baja
044	Espera para comp. arriba	El interruptor de levantamiento de la compuerta no se cierra dentro de los 10 segundos posteriores a la activación de la salida de levantamiento de la consola durante el ciclo de descarga automática.		Baja
045	Espera para traba de comp.	El interruptor del pestillo de la compuerta no se cierra dentro de los 10 segundos posteriores a la activación de la salida de bajada de la consola durante el ciclo de descarga automática.		Baja
046	Espera para aleta volc. Afuera	El interruptor de aleta volcadora afuera no se cierra dentro de los 10 segundos posteriores a la activación de la salida de aleta volcadora afuera durante el ciclo de descarga automática.		Baja
047	Espera para enhebrador	El brazo de cordel no alcanzo la posición siguiente dentro de los ocho segundos.		Media
048	Espera para vel. enhebrador	El brazo de cordel se mueve muy despacio o está bloqueado.		Media
051	Válv. compuerta detectada	Se detectó el solenoide de compuerta arriba o compuerta abajo aunque el sistema está configurado para sistema hidráulico manual del tractor.		Baja
052	Válv. aleta volc. detectada	Se detecto el solenoide de aleta volcadora aunque el juego de aleta volcadora no está instalado.		Baja
060	Sensor tamaño fardo necesita calibrar	Hace falta calibrar el sensor de tamaño del fardo.		Baja
061	Sensor forma izq. necesita calibrar	Hace falta calibrar el sensor de forma del fardo del lado izquierdo.		Baja
062	Sensor de forma derecha	Hace falta calibrar el sensor de forma de fardo del lado derecho.		Baja
063	Volt. de sensor de forma no está en gama calibración	El voltaje del sensor de forma del fardo no es correcto para la calibración.		Baja
064	Fardo en operación. Detenga TdF y reintente	No se puede calibrar el enhebrador con el enfardador en funcionamiento.		Baja
070	Voltaje ECU_PWR > 16V	El voltaje de suministro de la ECU (unidad de control electrónico) es mayor a 16.0 voltios.		Alta
071	Voltaje PWR > 16V	El voltaje del sistema es mayor a 16.0 voltios.		Alta
072	Voltaje ECU_PWR < 9V	El voltaje de suministro de la ECU (unidad de control electrónico) cayó por debajo de los 9.0 voltios durante más de 5 segundos.		Baja
073	Voltaje PWR < 9V	El voltaje del sistema cayó por debajo de los 9.0 voltios durante más de 5 segundos.		Baja

Número de alarma	Pantalla	Problema	Prioridad	Alarma audible
074	Falla en sensor de desplazamiento	Hay un problema con la tierra del sensor.		Media
075	Suministro sens. 5V < 4V	El suministro de alimentación del sensor es menor a cuatro voltios.		Alta
076	Suministro sens. 5V > 6V	El suministro de alimentación del sensor es mayor a seis voltios.		Alta
077	Solenoide desplaz. > 2V	La tierra de solenoide tiene más de dos voltios positivos.		Baja
078	Solenoide desplaz. < -2V	La tierra de solenoide tiene menos de dos voltios negativos.		Baja
080	Deslizamiento embrague	Más de 30 por ciento de deslizamiento detectado entre los sensores de deslizamiento de la PTO y del embrague.		Alta
081	Sobredimensión fardo	Fardo por encima del tamaño establecido.		Alta
082	Límite tamaño fardo	Fardo demasiado grande para el enfardador.		Alta
083	Nivel de aceite bajo	No hay aceite suficiente en el depósito de aceite.		Alta
084	Temperatura aceite alta	La temperatura del aceite es demasiado alta.		Media
085	Enfardador vacío sin ciclo	No había un fardo en la cámara de fardos cuando se presionó la tecla de inicio de ciclo.		Ninguna
086	Enfardador lleno	El fardo está completo mientras no se estaba en la pantalla de trabajo principal		Media
087	Inicio de ciclo de trabajo	Se presionó el interruptor de inicio de ciclo mientras no se estaba en la pantalla de trabajo principal.		Baja
088	El enfardador debe estar operando para envolver cordel	No se puede cumplir el ciclo del enfardador a no ser que el enfardador esté funcionando por encima de la velocidad mínima.		Baja
089	nterferencia en compuerta	Una obstrucción hizo que el pestillo de la compuerta se cierre antes de que baje la compuerta.		Alta
090	Compuerta abierta	La compuerta trasera no está trabada.		Alta
091	Aleta volcadora en posición no inicial	La aleta volcadora no está en la posición inicial durante el enfardado.		Baja

CORDEL

Tipo de cordel

El uso de cordel de sisal o plástico para el enfardador hará que se obtengan buenos resultados. Si se enfardan cosechas que resultan en un fardo extremadamente compacto, se requerirán más envolturas de cordel.

Enhebrado de cordel

FIG. 35: La caja de cordel contiene hasta ocho carretes de cordel. Los carretes de cordel pueden unirse entre sí en dos grupos de tres o en dos grupos de cuatro.

IMPORTANTE: :No quite las cubiertas de plástico de los carretes de cordel.

NOTA: Coloque siempre los carretes de cordel en la caja de cordel de modo que los extremos de alimentación de los carretes de cordel estén hacia arriba. Si el cordel se alimenta desde la parte inferior de un carrete de cordel, el cordel se retorcerá y no se alimentará correctamente.

El tendido del cordel se muestra en una etiqueta en la parte interior del blindaje lateral del lado derecho.

Para cargar la caja de cordel coloque los dos primeros carretes de cordel (1) en la caja de cordel más cercana a los tensores de cordel (2) según se muestra. Los dos primeros carretes de cordel son los carretes de alimentación. Los otros carretes de cordel son carretes de reserva y se unirán entre sí en series para proporcionar un flujo continuo de cordel al sistema de cordel más adelante durante este procedimiento.

Tire de los extremos de alimentación del cordel hacia arriba desde el centro de los dos carretes de cordel. Enhebre los cordeles a través de los aros de cordel (3) por encima de los carretes de cordel.

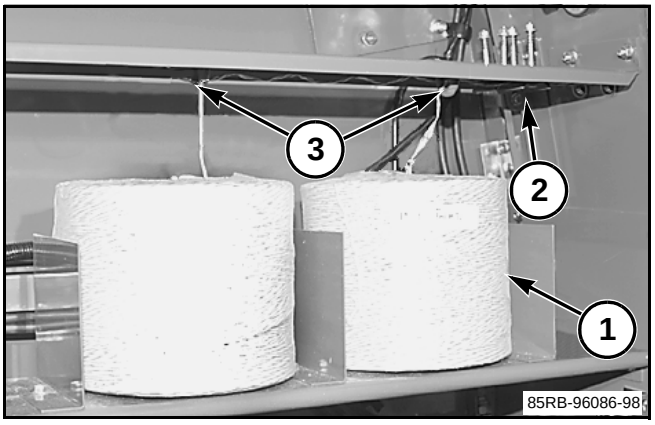


FIG. 35

FIG. 36: Enhebre los cordeles a través de los tensores de cordel (1) situados por debajo del canal superior de la caja de cordel. Tienda los cordeles desde la caja de cordel a través de los orificios de guía de cordel (2).

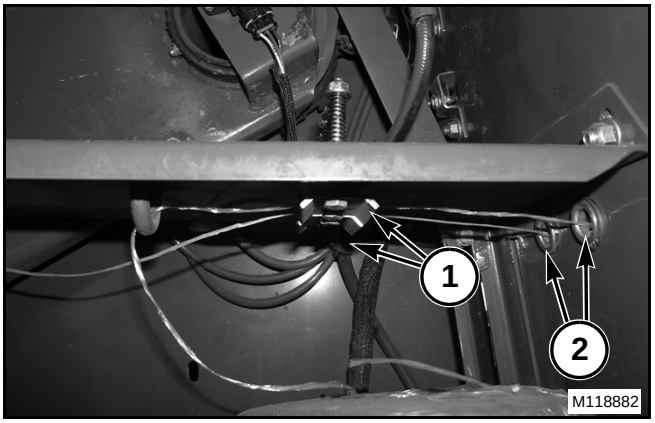


FIG. 36

FIG. 37: Tienda cada cordel a la derecha una vuelta completa alrededor de cada polea de cordel (1).

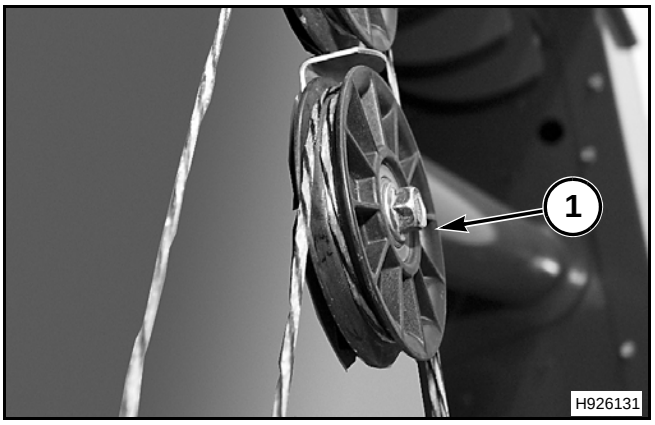


FIG. 37

FIG. 38: Tienda los cordeles hacia abajo a través de las guías de cordel (1).

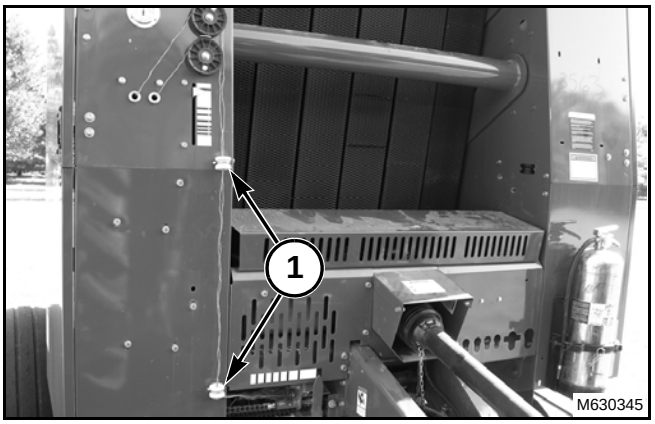


FIG. 38

FIG. 39: Tienda los cordeles a través de las guías metálicas de cordel (1) y hacia el pivote de brazo de cordel.

NOTA: Se muestra un enfardador de cuatro pies de ancho. Un enfardador de cinco pies de ancho tiene una guía de cordel metálica adicional.

Tienda los cordeles a través de las tres guías de cordel (2) en el brazo de cordel y a continuación a través del tensor de cordel (3).

NOTA: Se muestra el brazo de cordel desde abajo mirando hacia arriba.

Enrede los cordeles a través de los tubos de cordel (4) en el extremo del brazo de cordel.

NOTA: Para el ajuste del tensor de cordel o de los tubos de cordel, consulte Tensión de cordel o Tubos de cordel en la sección de Ajustes.

Tire del cordel desde el extremo de cada tubo de cordel al menos 300 a 380 mm (12 a 15 pulg) desde el extremo de los tubos de cordel en el brazo de cordel.

IMPORTANTE: El fardo giratorio debe poder recoger los extremos del cordel para comenzar el procedimiento de envoltura.

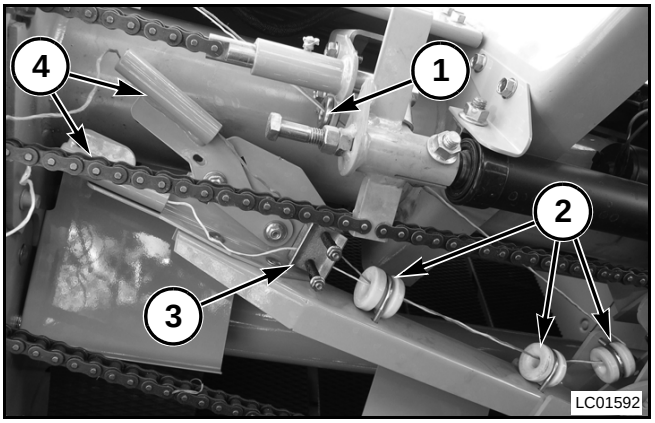


FIG. 39

Coloque los carretes restantes de cordel en la caja de cordel con el extremo abierto del carrete de cordel hacia arriba. Éstos son carretes de cordel de reserva. Los carretes de reserva se amarran a cada carrete de alimentación en serie. Consulte en la etiqueta situada en el interior del blindaje lateral inferior un diagrama de cómo unir entre sí los carretes de cordel.

Tire hacia arriba del extremo de alimentación de cordel desde el centro de los carretes de cordel. Para conectar el carrete de reserva al carrete de alimentación, tire hacia arriba del extremo de alimentación de cordel desde el centro de carrete de reserva. Tire del extremo final del cordel desde la parte exterior del carrete de alimentación.

FIG. 40: Caja de almacenamiento de cordel con seis carretes de cordel

(1) Carretes de alimentación

(2) Carretes de reserva

(3) Carretes de reserva

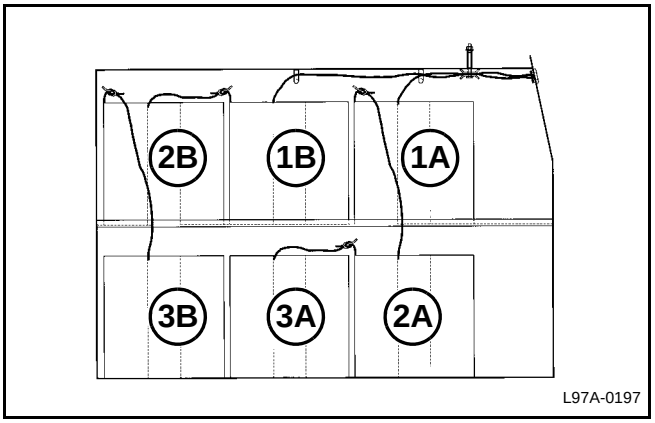


FIG. 40

FIG. 41: Caja de almacenamiento de cordel con ocho carretes de cordel

(1) Carretes de alimentación

(2) Carretes de reserva

(3) Carretes de reserva

(4) Carretes de reserva

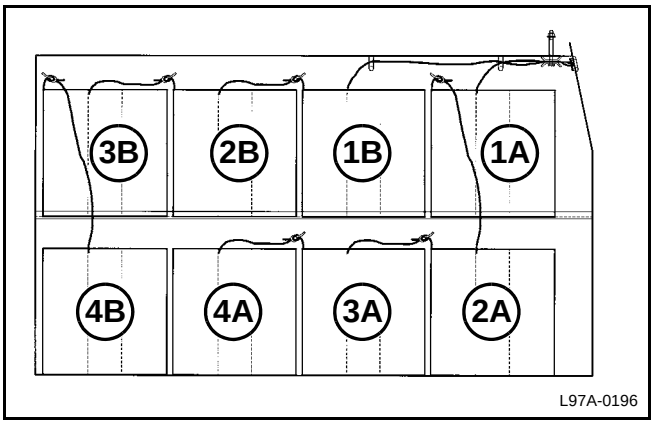


FIG. 41

FIG. 42: Amarre los cordeles con un nudo cuadrado (1). Tire de los cordeles para hacer que el nudo sea lo más pequeño y apretado posible. Corte los extremos sueltos de los cordeles a una longitud de 50 a 100 mm (2 a 4 pulg).

NOTA: Revise periódicamente la caja de cordel durante la operación para añadir nuevos carretes de reserva. Al añadir nuevos carretes de reserva a medida que los carretes de alimentación se agotan, se evitará enhebrar repetidamente el sistema de cordel.

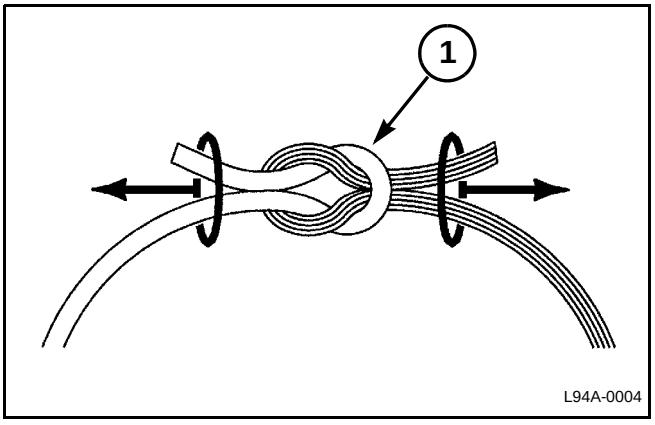


FIG. 42

ENVOLTURA DE MALLAS (OPCIONAL)

Traba de brazo de corte

ADVERTENCIA: El brazo de corte de la envoltura de mallas puede moverse rápidamente sin advertencias. Trabe el brazo de corte en la posición levantada antes de dar servicio o de cargar envoltura de mallas.

FIG. 43: Para trabar el brazo de corte en la posición levantada:

- Asegúrese de que no haya nadie cerca del conjunto de envoltura de mallas.
- Use la consola para mover la envoltura de mallas hasta la posición de operación de malla.
- Mueva la traba del brazo de corte (1) hasta la posición trabada.

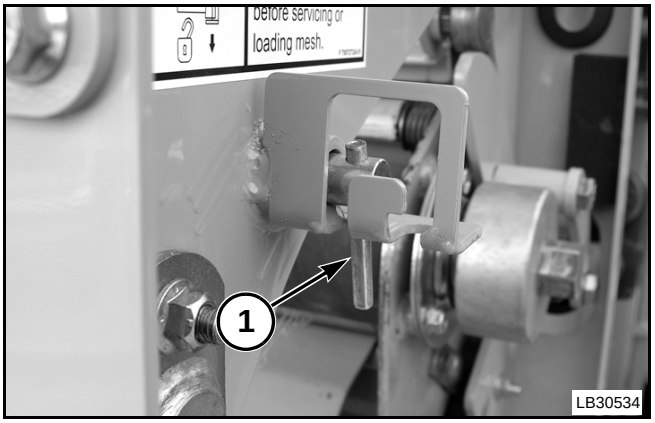


FIG. 43

FIG. 44: Para destrabar el brazo de corte:

- Asegúrese de que no haya nadie cerca del conjunto de envoltura de mallas.
- Use la consola para mover la envoltura de mallas hasta la posición de operación de malla.
- Mueva la traba del brazo de corte (1) hasta la posición destrabada.
- Use la consola para mover la envoltura de mallas hasta la posición inicial de la malla. Asegúrese de que el brazo de corte cae.

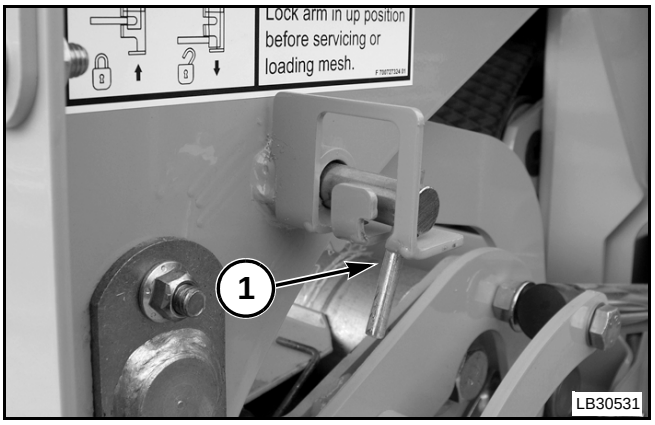


FIG. 44

Soportes del espaciador

FIG. 45: El accesorio de envoltura de mallas puede configurarse para dos anchos diferentes de rodillos de envoltura de mallas. Para rodillos de envoltura de mallas más anchos, los soportes del espaciador (1) no hacen falta y deben montarse firmemente en la posición de almacenamiento en el lado derecho de la caja de envoltura de mallas.

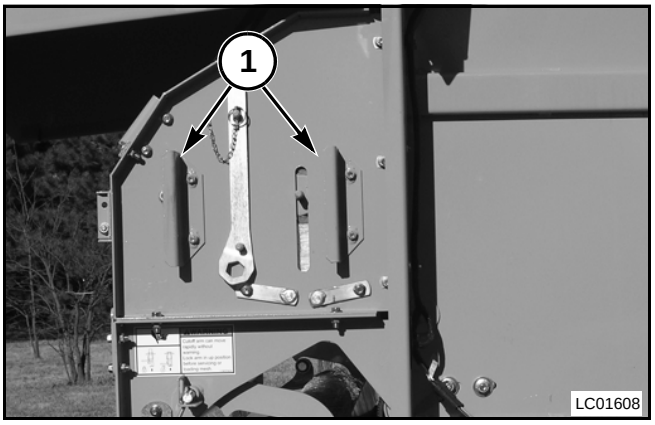


FIG. 45

FIG. 46: Para rodillos de envoltura de mallas más angostos, los soportes del espaciador (1) tienen que estar instalados para centrar el rodillo de envoltura de mallas en el accesorio de envoltura de mallas durante la operación.

Para instalar los soportes del espaciador, quite los soportes del espaciador de la posición de almacenamiento.

Instale el soporte del espaciador del lado derecho en el interior de la caja de envoltura de mallas en los orificios de montaje. Apriete la tornillería de montaje.

NOTA: Los soportes del espaciador son intercambiables.

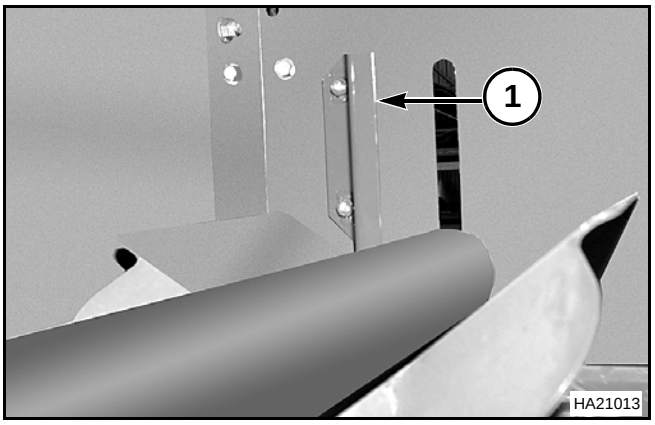


FIG. 46

FIG. 47: Quite el pasador de retención (1) del panel de acceso en el lado izquierdo de la caja de envoltura de mallas y abra el panel de acceso. Instale el soporte del espaciador del lado izquierdo en el interior del panel de acceso en los soportes de montaje (2). Apriete la tornillería de montaje.

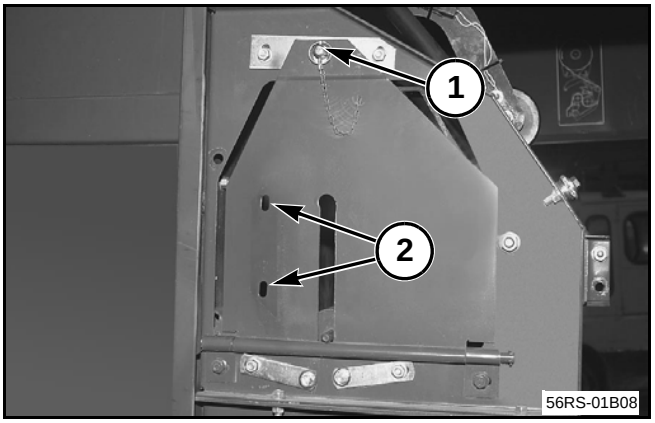


FIG. 47

Carga del rodillo de envoltura de malla

ADVERTENCIA: El brazo de corte de la envoltura de mallas puede moverse rápidamente sin advertencias. Trabe el brazo de corte en la posición levantada antes de dar servicio o de cargar envoltura de mallas.

FIG. 48: Para levantar el blindaje de la cubierta del accesorio de malla (1), tire de la palanca del pestillo (2) en el centro del blindaje. El blindaje se mantiene en la posición levantada mediante cilindros de soporte llenos de gas.

Asegúrese de que los soportes del espaciador están en la posición correcta. Consulte Soportes del espaciador en esta sección.

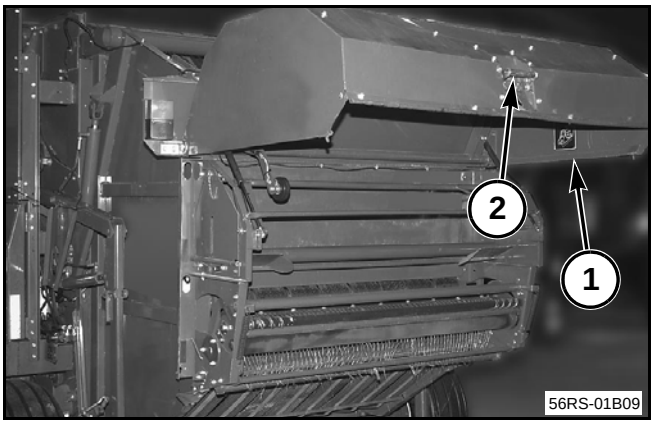


FIG. 48

FIG. 49: La barra de retén de sobremarcha (1) debe estar trabada en la posición levantada mientras se carga el rodillo de envoltura de mallas. Desde el lado derecho de la caja de envoltura de mallas, levante la palanca de la barra de retén de sobremarcha y trabe la barra de retén de sobremarcha.

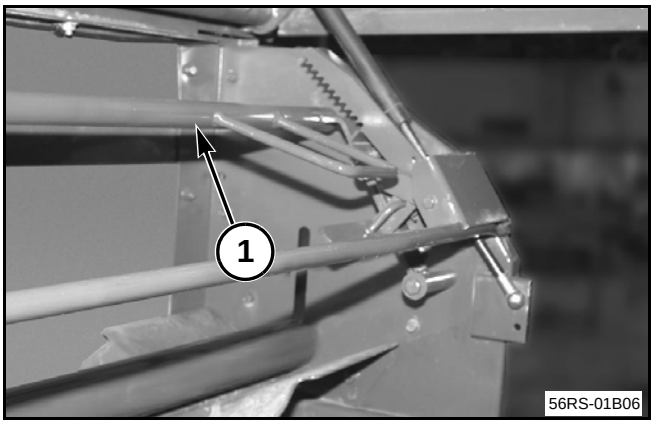


FIG. 49

FIG. 50: Una varilla de centrado (1) mantiene el rollo de envoltura de malla en posición durante la operación. Quite la varilla de centrado del lado izquierdo del accesorio de envoltura de mallas.

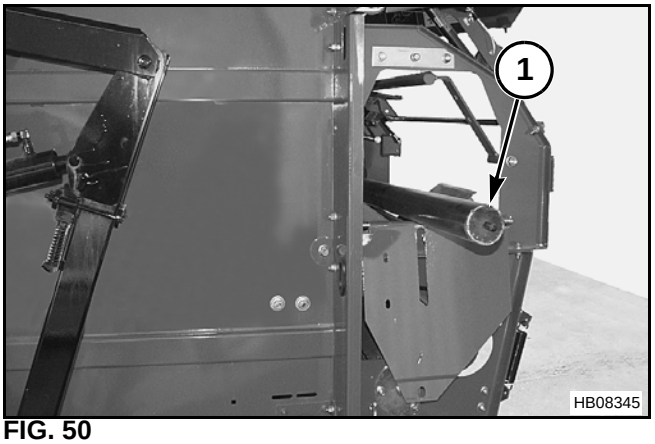


FIG. 50

FIG. 51: Posicione el rodillo de envoltura de mallas (1) para que la dirección de la envoltura sea por encima de la parte superior del rodillo de envoltura de mallas hacia la parte delantera del enfardador. Cargue el rodillo de envoltura de mallas a través del panel de acceso abierto (2) en el lado izquierdo. No cargue el rodillo de envoltura de mallas a través de la parte trasera del accesorio de envoltura de mallas. El rodillo de envoltura de mallas puede sostenerse sobre el hombro del operador durante la instalación.

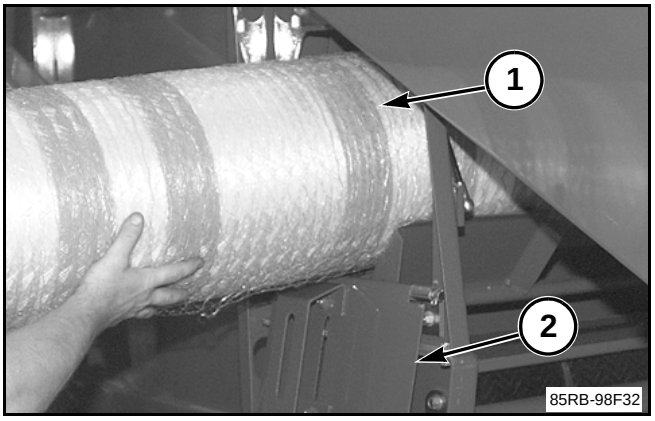


FIG. 51

FIG. 52: Centre el rodillo de envoltura de mallas (1) en las placas de soporte (2).

NOTA: Si es necesario, levante levemente el extremo derecho del rodillo de envoltura de mallas para obtener espacio sobre la placa de soporte del lado derecho.

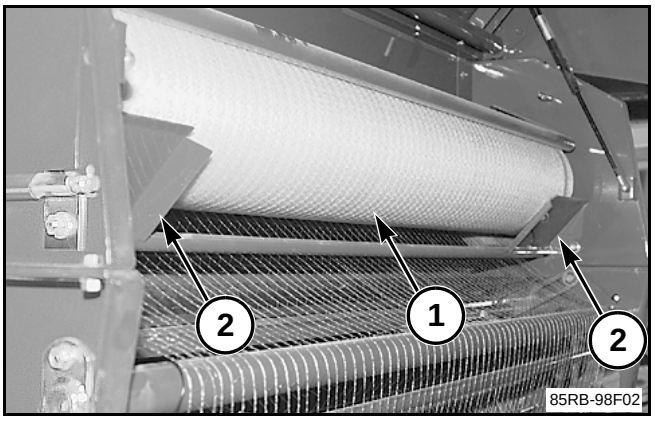


FIG. 52

FIG. 53: Instale la varilla de centrado (1) en el centro del rodillo de envoltura de mallas (2) y alinee el extremo de la varilla de centrado con la ranura en el panel de acceso.

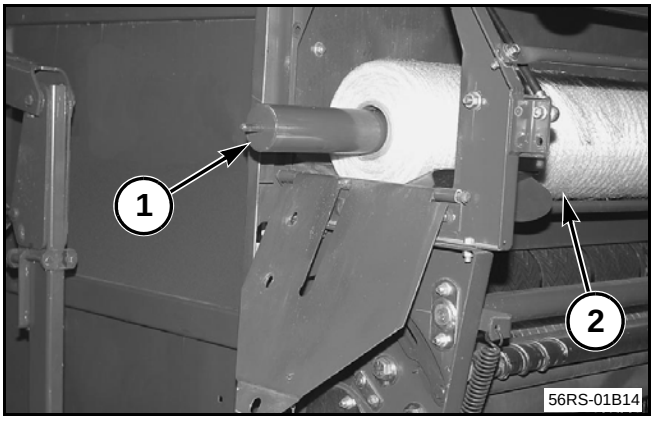


FIG. 53

FIG. 54: Cierre el panel de acceso (1) e inserte el pasador de retención (2) del panel de acceso.

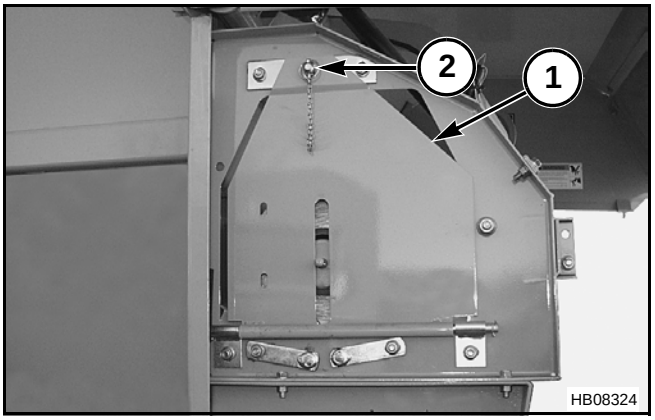


FIG. 54

Enhebrado de envoltura de mallas

ADVERTENCIA: El brazo de corte de la envoltura de mallas puede moverse rápidamente sin advertencias. Trabe el brazo de corte en la posición levantada antes de dar servicio o de cargar envoltura de mallas.

Antes de enhebrar la envoltura de mallas, se debe instalar un rodillo de envoltura de mallas en el accesorio de envoltura de mallas. Consulte Carga de rodillo de envoltura de mallas en esta sección.

Trabe el brazo de corte en la posición levantada.

FIG. 55: Use la consola para mover los rodillos de alimentación hasta la posición correcta. Tiene que haber un espacio de aproximadamente 25 mm (1 pulg) entre el tambor del freno (1) y la zapata del freno (2).

- Presione la tecla para ingresar al modo manual.
- Presione las teclas o para mover los rodillos de alimentación de envoltura de mallas hasta la posición correcta.

Apague el motor del tractor y quite la llave antes de continuar con este procedimiento.

ADVERTENCIA: Mantenga los dedos alejados del punto de aplastamiento del rodillo de alimentación cuando enhebre la envoltura de mallas.

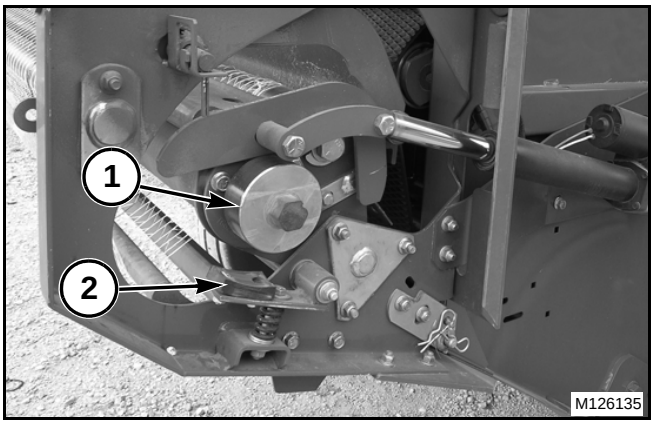


FIG. 55

FIG. 56: Abra el blindaje de envoltura de mallas. Levante y trabe la barra de retén de sobremarcha en la posición levantada.

Gire el rodillo de envoltura de mallas (1) a mano y extraiga una longitud corta de envoltura de mallas del rodillo. Pliegue el borde delantero en su mano según se muestra.

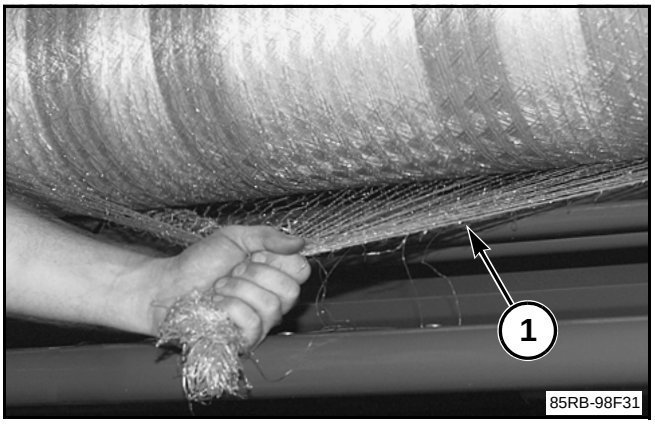


FIG. 56

FIG. 57: Si es necesario, el rodillo de alimentación trasero se puede girar mediante la llave de envoltura de mallas (1) para enhebrar la envoltura de mallas por encima de la parte superior del rodillo de alimentación delantero. La llave de envoltura de mallas está montada en la posición de almacenamiento en el lado derecho de la caja de envoltura de mallas del lado derecho.

Para usar la llave de envoltura de mallas, quite la llave de envoltura de mallas de la posición de almacenamiento. Ponga la llave de envoltura de mallas sobre la parte plana de la llave (2) en el extremo del eje del rodillo de alimentación trasero y gire el rodillo de alimentación trasero. Vuelva a colocar la llave de envoltura de mallas en la posición de almacenamiento después del procedimiento de enhebrado.

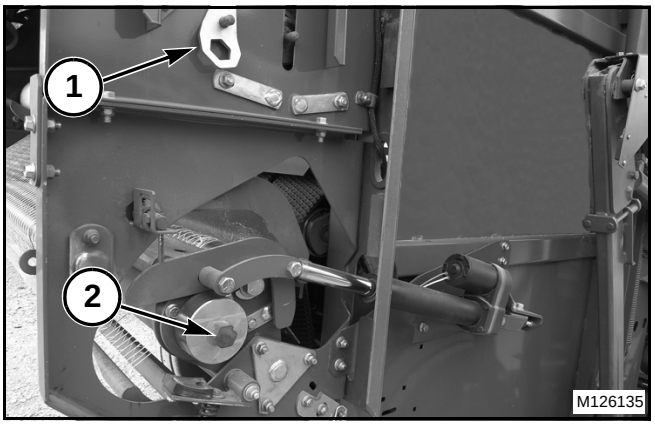


FIG. 57

FIG. 58: El tendido de malla también se muestra en una etiqueta dentro del blindaje de envoltura de mallas.

NOTA: El diagrama muestra una vista lateral desde el lado izquierdo del enfardador.

Tire de la envoltura de mallas desde el rodillo de envoltura de mallas (1) y enhebre la envoltura de mallas del siguiente modo:

a. Entre las dos varillas de soporte (2).

b. Por encima del punto de pivote del brazo de sujeción de la malla (3).

c. Por debajo de la barra de levantamiento (4).

d. Entre el rodillo recubierto de caucho (5) y el rodillo de acero (6).

e. A través de la parte delantera de la cuchilla (7).

Asegúrese de que la envoltura de mallas está enhebrada correctamente.

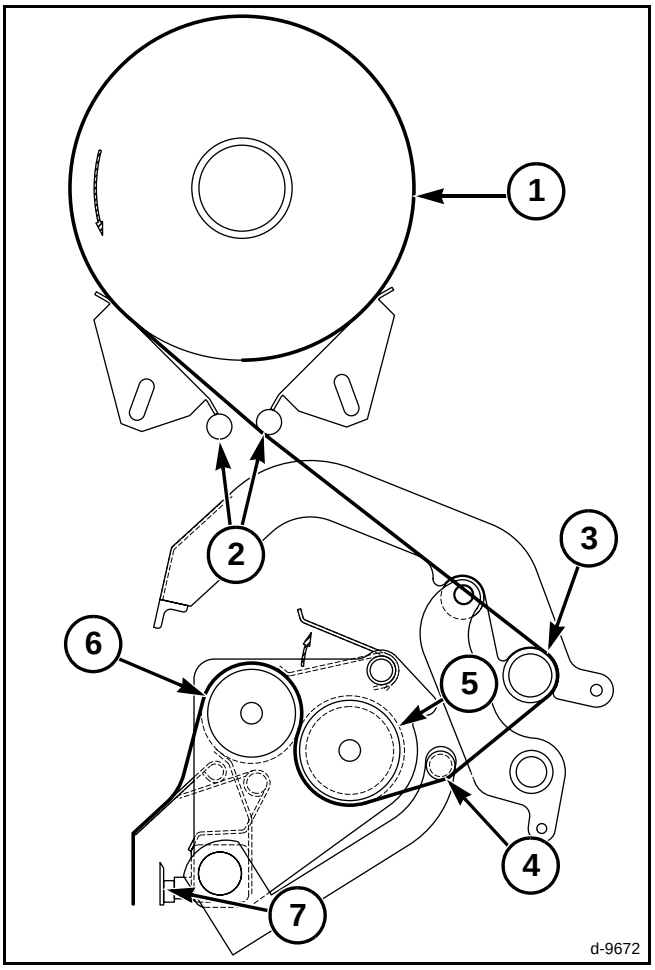


FIG. 58

FIG. 59: Suelte el pestillo de la barra de retén de sobremarcha (1) para bajar la barra de retén de sobremarcha (2) contra el rodillo de envoltura de mallas.

Destrabe el brazo de corte.

Cierre el blindaje en el accesorio de envoltura de malla.

Use la consola para mover los rodillos de alimentación de envoltura de mallas hasta la posición inicial.

- Presione la tecla para ingresar al modo manual.
- Presione la tecla para mover los rodillos de alimentación de la envoltura de mallas hasta la posición inicial.

NOTA: Después de instalar un nuevo rodillo de envoltura de mallas, asegúrese de que el rodillo está correctamente envuelto antes de expulsar el primer fardo..

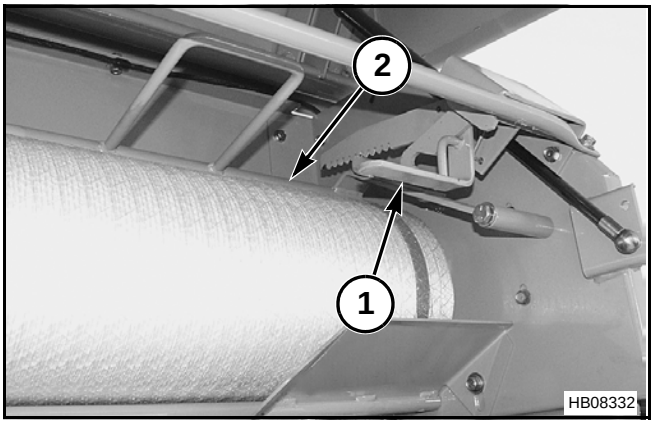


FIG. 59

PREPARACIÓN DE LA COSECHA PARA EL ENFARDADO

Dirección de corte

Corte la cosecha de modo que el operador del enfardador pueda proceder fácilmente en la misma dirección de corte de la cosecha. Esto permite que la cosecha ingrese con mayor suavidad a la máquina.

Humedad de la cosecha

Deje que la cosecha de heno se seque apropiadamente hasta que su contenido de humedad sea de 17% o menos. Enfardar cosecha con un contenido de humedad superior a 17% puede provocar daños en el fardo.

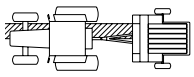
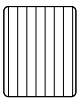
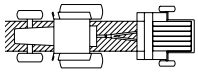
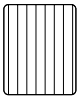
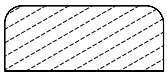
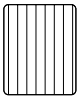
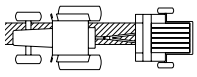
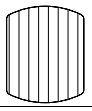
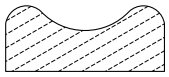
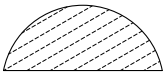
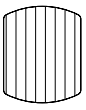
Enfardar cosecha demasiado corta o seca puede hacer que el fardo se rompa fácilmente. Si fuera posible, enfarde cosecha seca con algo de humedad externa de rocío.

Cuando enfarde cosecha seca, disminuya la velocidad del motor para obtener aproximadamente 2/3 a 3/4 de velocidad nominal de la PTO. Cambie una o dos marchas para aumentar la velocidad de desplazamiento.

Forma de camellón

El camellón debe hacerse con una sección transversal uniforme. Un lado del camellón no debe ser más alto que el otro.

Cuando haga camellones, corte a todo lo ancho del cabezal o conduzca por donde la máquina pueda hacer un camellón con cantidades iguales a ambos lados.

	Forma de camellón	Forma de fardo resultante
Formación de camellón correcta	 Ancho de camellón igual o menor a la mitad del ancho de la cámara de fardos	 Forma correcta
	 Ancho de camellón igual al ancho de la cámara de fardos	 Forma correcta
	 Camellón con una sección transversal uniforme	 Forma correcta
Formación de camellón incorrecta	 Ancho de camellón mayor a la mitad pero menor al ancho completo de la cámara de fardos	 Forma de barril
	 Camellón con más material en los bordes que en el centro	Forma de reloj de arena
	 Camellón con más material en el centro que en los bordes	 Forma de barril

Si se cortó y acondicionó el heno en una sola operación hasta formar un camellón pesado, la parte superior del camellón se secará más rápido que la parte inferior. Por este motivo, de vuelta el camellón con un rastrillo para poner la parte inferior del camellón arriba y que la cosecha se seque apropiadamente.

Condiciones de cosecha especiales

Para enfardar cosechas de residuos vegetales, use o bien un cortador de mazorcas tipo mayal o una segadora autopropulsada con un acondicionador. Si se usa un cortador de mazorcas, sígalo con un rastrillo de entrega lateral para unir de 6 a 10 hileras hasta formar un camellón. Enfarde el camellón formado mediante cualquiera de los métodos, en la forma habitual. Ponga el recogedor a nivel para mantener los dientes del recogedor fuera del suelo suelto presente durante el enfardado de residuos vegetales.

Para obtener mejores resultados en el enfardado de hierba de Sudán, hay que cortar la cosecha con una segadora autopropulsada equipada con un acondicionador. La hierba de Sudán acondicionada se doblará cuando se enrolle en un fardo.

NOTA: Si los tallos no se doblan, la máquina podría obstruirse antes de comenzar el fardo.

La paja cosechada también puede amontonarse en camellones y enfardarse de modo habitual.

NOTA: Enfarde la paja cosechada lo antes posible después de cosechar.

NOTA: Use el juego de cosecha corta para enfardar paja o para cosechas secas y frágiles.

ANTES DEL ENFARDADO

Configuración del enfardador para cordel

En enfardadores con un sistema de envoltura de mallas opcional, el operador puede configurar el enfardador para que envuelva el fardo con envoltura de mallas o bien con cordel.

Para cambiar el enfardador de envoltura de mallas a cordel, asegúrese de que el sistema de cordel tiene cordel y está enhebrado correctamente. El cordel debe extenderse de 305 a 381 mm (12 a 15 pulg) desde el brazo de cordel. Consulte Enhebrado de cordel en esta sección.

Establezca el cordel como tipo de envoltura en la consola.

Configuración del enfardador para envoltura de mallas

En enfardadores con un sistema de envoltura de mallas opcional, el operador puede configurar el enfardador para que envuelva el fardo con envoltura de mallas o bien con cordel.

Para cambiar el enfardador de cordel a envoltura de mallas, haga lo siguiente:

- Asegúrese de que la envoltura de mallas está cargada en el accesorio de envoltura de mallas y de que está enhebrada correctamente. Consulte Carga de rodillo de envoltura de mallas y Enhebrado de envoltura de mallas en esta sección.

NOTA: Si la máquina ha estado configurada para envolturas de cordel durante una cantidad de tiempo, elimine todos los desechos del accesorio de envoltura de mallas.

- Amarre juntos los dos cordeles. Asegúrese de que el cordel esté fuera del paso.
- Establezca la malla como tipo de envoltura en la consola.

Lista de comprobación previa a la operación

- Antes de operar la máquina, asegúrese de que conoce todos los controles y las operaciones del enfardador y del tractor.
- Inspeccione si hay condiciones en el reparador que requieran reparaciones o mantenimiento.
- Asegúrese de que todas las conexiones del tractor sean correctas. Asegúrese de que la consola de control está instalada y conectada correctamente. Consulte Conexión al tractor en esta sección.
- Si el enfardador está equipado con envoltura de mallas, asegúrese de que el enfardador está preparado correctamente para envoltura con cordel o con malla según se desee. Consulte Configuración del enfardador para envoltura de mallas o Configuración del enfardador para cordel en esta sección.
- Si envuelve con cordel, asegúrese de que el sistema de cordel está cargado y enhebrado correctamente. Consulte Enhebrado de cordel en esta sección.
- Si envuelve con malla, asegúrese de que el accesorio de envoltura de mallas está cargado con malla y que está enhebrado correctamente. Consulte Carga de rodillo de envoltura de mallas y Enhebrado de envoltura de mallas en esta sección.
- Ajuste la altura de las ruedas de trocha y del recogedor. Consulte Altura de la rueda de trocha y del recogedor en la sección de Ajustes.
- Ajuste el protector contra viento Consulte Configuraciones del protector contra viento en la sección Ajustes.

PROCEDIMIENTO DE FORMACIÓN DE FARDO

Arranque del enfardador

- Seleccione el tamaño de fardo mediante la consola.
- Establezca la densidad del fardo con la válvula de alivio de densidad del fardo en la válvula de control principal.
- Baje el recogedor. Asegúrese de que el recogedor está en la posición baja para recoger cosecha antes de comenzar el fardo.
- Asegúrese de que no haya nadie alrededor de la máquina. Asegúrese de que la PTO del tractor no está conectada. Arranque el tractor.
- Asegúrese de que la aleta volcadora está conectada y en la posición inicial. Asegúrese de que el símbolo de posición inicial de la aleta volcadora está iluminado.

NOTA: La aleta volcadora puede conectarse o desconectarse durante la formación del fardo.

- Asegúrese de que la compuerta trasera está cerrada y trabada. El icono de conducción se iluminará cuando la compuerta trasera esté cerrada y trabada.
- Asegúrese de que el brazo de cordel está en la posición inicial. Si está equipado con un accesorio de envoltura de mallas, asegúrese de que los rodillos de alimentación están en la posición inicial.
- Conecte la palanca de la PTO a velocidad baja en vacío del tractor para reducir las cargas de impacto en los componentes de mando.
- Lleve el tractor hasta la velocidad nominal de la PTO. Para todas las condiciones normales de cosecha, opere a la velocidad nominal de la PTO. Las condiciones de cosecha que incluyan cosechas livianas o sueltas, paja, heno resbaladizo o sorgo requerirán una menor velocidad de la PTO para obtener buenos resultados. Consulte Condiciones de cosecha especiales en esta sección.

Si el enfardador se obstruye durante la operación, detenga el enfardador. Consulte Eliminación de obstrucciones de la máquina en esta sección.

ADVERTENCIA: Si el enfardador se obstruye o se atasca durante la operación, PARE el tractor, desconecte la PTO, conecte el freno de estacionamiento, apague el motor, quite la llave y llévesela con usted. Siga detenidamente las instrucciones en Eliminación de obstrucciones de la máquina en esta sección.

Velocidad de desplazamiento

Seleccione una velocidad de avance adecuada para el tamaño y la condición del camellón. Ponga en marcha el enfardador a una velocidad de desplazamiento de 5 a 8 km/hr (3 a 5 mi/hr) bajo condiciones normales. Aumente o disminuya la velocidad según el ingreso de cosecha a la cámara de fardos. Use una velocidad de desplazamiento que permita una recogida limpia y no sobrecargue el conjunto del recogedor. Para ajustar la velocidad de desplazamiento, use una marcha mayor o menor y continúe con la velocidad nominal de la PTO.

NOTA: Si el recogedor sube y baja excesivamente en campos accidentados, ajuste los resortes de flotación. Consulte Resorte de flotación del recogedor en la sección de Ajustes.

Formación del fardo

Camellón la mitad de ancho que la cámara de fardos

FIG. 60: Si el ancho del camellón es menor a la mitad del ancho de la cámara de fardos, use el siguiente procedimiento para crear un fardo de forma correcta.

(1) Centre el enfardador sobre el camellón.

Arranque la PTO del tractor.

Avance sobre el camellón.

(2) Gire abruptamente a la derecha para poner heno en el lado izquierdo del camellón.

(3) Gire abruptamente a la izquierda para poner heno en el lado derecho del camellón.

Repita este procedimiento hasta formar el núcleo.

(4) Gire abruptamente a la derecha y a continuación siga derecho para poner heno en el lado izquierdo del camellón. Manténgase en esta posición durante cerca de 10 segundos.

(5) Gire abruptamente a la izquierda y a continuación siga derecho para poner heno en el lado derecho del camellón. Manténgase en esta posición durante cerca de 10 segundos.

Repita el procedimiento anterior hasta que el fardo esté completo.

Si la consola indica que un lado de fardo es más pequeño, dedique más tiempo a completar ese lado del fardo. Consulte Indicación de forma del fardo en la consola en esta sección.

IMPORTANTE: No entrelace lentamente hacia adelante y hacia atrás mientras forma el fardo. Consulte Método de operación incorrecto en esta sección.

(6) Cuando el fardo esté completo, centre el enfardador en el camellón.

Pare el tractor.

Comience el ciclo de envoltura de fardo.

Expulse el fardo.

Comience el fardo siguiente.

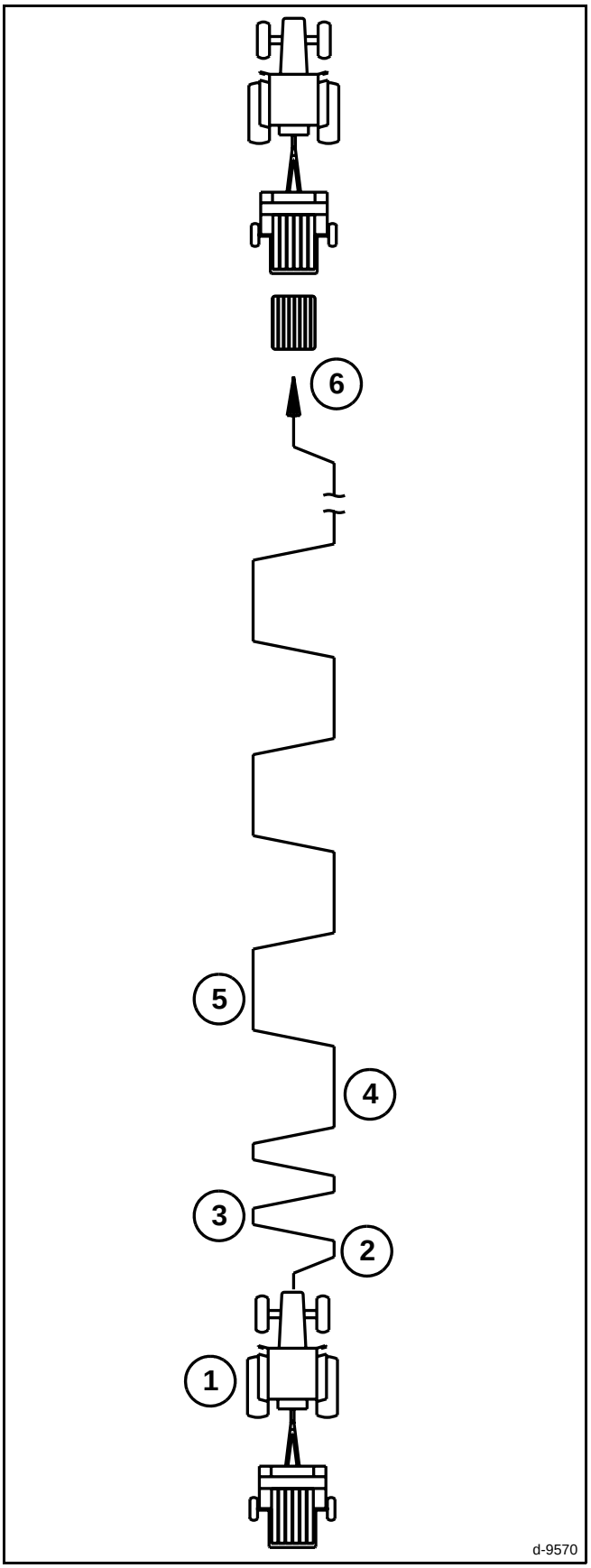


FIG. 60

Camellón igual de ancho que la cámara de fardos

NOTA: Para hacer un fardo con una forma correcta mediante un camellón igual de ancho que la cámara de fardos, es importante que el camellón tenga la forma apropiada. Consulte Preparación de cosecha para enfardado en esta sección.

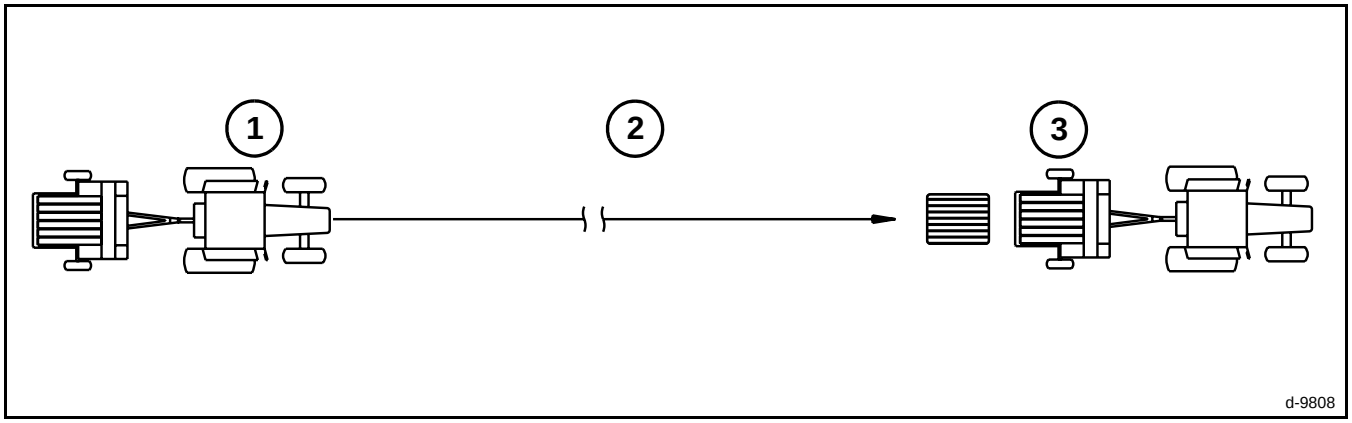


FIG. 61

FIG. 61: Si el camellón es igual de ancho que la cámara de fardos, use el siguiente procedimiento para crear un fardo de forma correcta.

(1) Centre el enfardador sobre el camellón.

Arranque la PTO del tractor.

(2) Conduzca hacia adelante sin entrelazar.

(3) Cuando el fardo esté completo, pare el tractor.

Aplique cordel o malla al fardo.

Expulse el fardo.

Comience el fardo siguiente.

Método de operación incorrecto

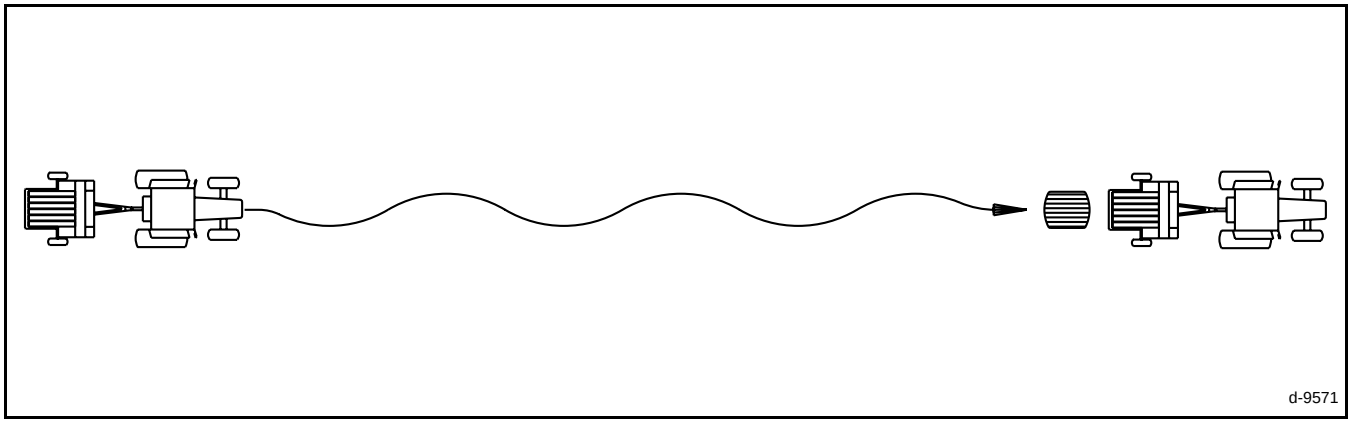
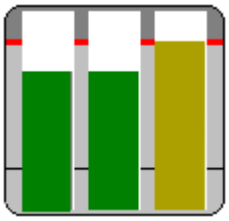
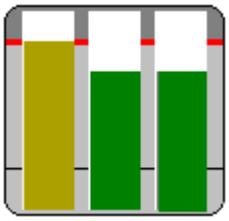
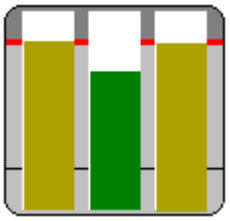
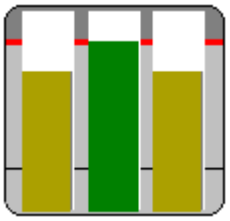
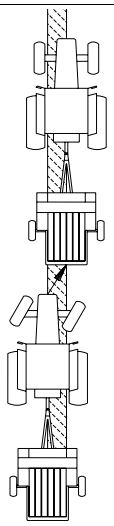
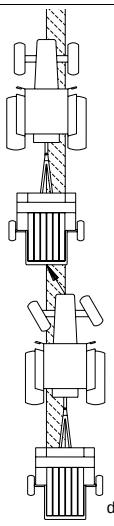
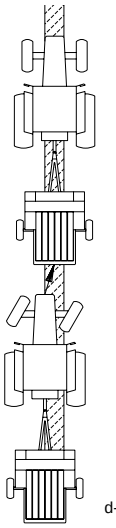
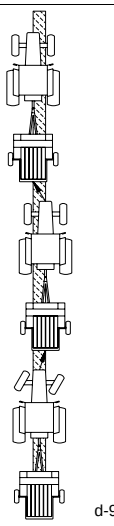


FIG. 62

FIG. 62: No entrelace lentamente hacia adelante y hacia atrás en el camellón. Este método de conducción producirá fardos con forma de barril. Este método de conducción también ocasionará problemas de recorrido de la correa.

Indicación de forma del fardo en la consola

El indicador de forma de fardo en la consola puede ayudar al operador a formar fardos de forma correcta.

Indicación de la consola Barra amarilla = Necesita atención Barra roja = Necesita atención inmediata				
Estado	Demasiado heno en el lado derecho del fardo	Demasiado heno en el lado izquierdo del fardo	Demasiado heno en los bordes del fardo y falta de heno en el centro	Demasiado heno en el centro del fardo y falta de heno en los bordes
Acción correctiva	 Gire abruptamente a la derecha y a continuación siga derecho para poner heno en el lado izquierdo del enfardador.	 Gire abruptamente a la izquierda y a continuación siga derecho para poner heno en el lado derecho del enfardador.	 Llene el centro del fardo.	 Conduzca alternadamente en el lado izquierdo y en el lado derecho del camellón para completar los extremos inferiores del fardo.

IMPORTANTE: La cámara de fardos se debe llenar de manera uniforme. Puede que el recorrido de la correa sea deficiente y que se produzcan daños en las correas de formación si un lado del fardo es más grande que el otro lado.

Los sensores de forma del fardo están situados a cada lado del brazo de densidad del fardo.

NOTA: Los sensores de forma del fardo detectan la forma del fardo pero NO el tamaño del fardo ni la comba en las correas de formación. El desgaste de la correa o las diferencias de tamaño de la correa no provocarán cambios en el sistema de vigilancia del fardo.

NOTA: Es posible que las barras de forma del fardo no tengan la misma longitud en un enfardador nuevo o después de calibrar los sensores de forma del fardo. Las barras de forma del fardos tendrán la misma longitud después de que se haga el primer fardo. Las barras de forma del fardo se reconfiguran cada vez que se hace un fardo.

Condiciones de cosecha especiales

Comienzo del fardo en condiciones de cosecha con tallos

Cuando enfarde paja o heno resbaladizos, cosechas con tallos largos o mazorcas de sorgo, comience a enfardar a una menor velocidad de la PTO. Esto permite que los tallos se doblen y que el patrón de las correas de formación sujeten la correa y comiencen a girar el núcleo. Si el núcleo del fardo no comienza a girar con una menor velocidad de la PTO, intente aumentar la velocidad de la PTO pero ingrese a la cosecha con una menor velocidad de desplazamiento.

Comienzo del fardo en condiciones de cosecha corta y liviana

Cuando enfarde una cosecha corta y liviana, reduzca la velocidad del motor del tractor a aproximadamente 2/3 a 3/4 de la velocidad nominal de la PTO. Para aumentar la velocidad de desplazamiento, cambie a una marcha mayor. Ajuste la velocidad de desplazamiento para obtener un ingreso suave de la cosecha en el recogedor.

En algunas condiciones de cosecha, se deben disminuir las presiones para hacer que el núcleo del fardo comience a girar. Consulte Densidad de fardo y Tensión de la correa en la sección Ajustes.

NOTA: Use el juego de cosecha corta a para enfardar cosechas cortas y livianas.

Condiciones de cosecha seca

Si fuera posible, enfarde cosecha seca con algo de humedad externa de rocío. Cuando enfarde cosecha seca, disminuya la velocidad del motor para obtener aproximadamente 2/3 a 3/4 de velocidad nominal de la PTO. Cambie una o dos marchas para aumentar la velocidad de desplazamiento.

NOTA: Use el juego de cosecha corta a para enfardar paja o cosecha seca y frágil.

Acabado del fardo

FIG. 63: Cuando el tamaño del fardo casi haya alcanzado el diámetro establecido, sonará la alarma audible y se iluminará el símbolo de fardo casi completo (1).

NOTA: El tamaño del fardo cuando se ilumina el símbolo de fardo casi completo puede cambiarse. Consulte Configuraciones en esta sección.

Haga las correcciones necesarias a la forma del fardo mediante la indicación de forma del fardo de la consola (2).

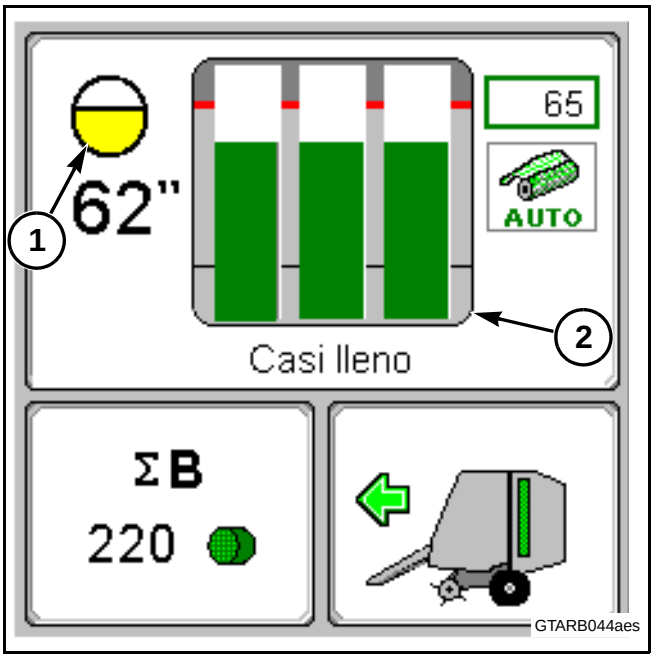


FIG. 63

FIG. 64: Cuando el fardo alcance el diámetro establecido, sonará la alarma audible y se iluminarán los símbolos de fardo completo (1) y de parada (2).

Centre el enfardador en un camellón y detenga el movimiento hacia adelante del tractor.

IMPORTANTE: No permita que el fardo quede sobredimensionado. Podrían producirse daños en el enfardador.

Envuelva el fardo Consulte Envoltura del fardo con cordel o Envoltura del fardo con envoltura de mallas en esta sección.

Descargue el fardo Consulte descarga de fardo en esta sección.

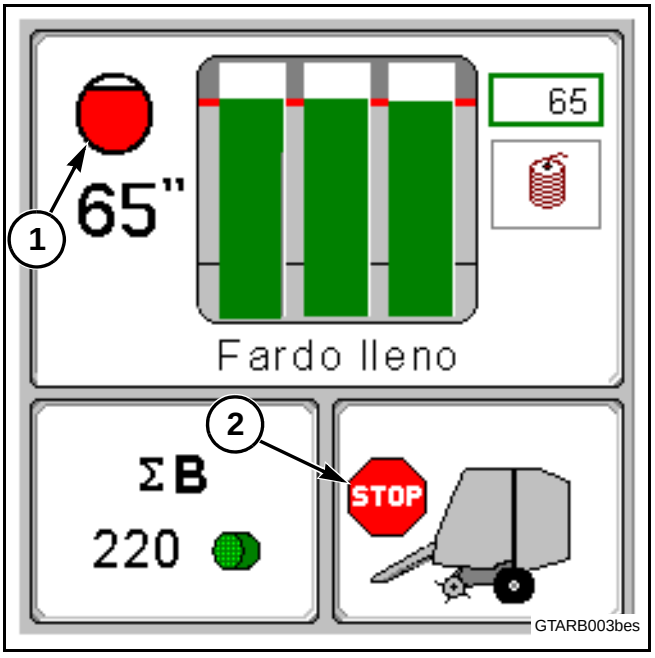


FIG. 64

ENVOLTURA DEL FARDO CON CORDEL

El sistema de cordel envuelve el fardo con cordeles dobles mientras que las correas de formación hacen que el fardo gire en la cámara de fardos.

Consulte Procedimiento de creación de fardo en esta sección. Asegúrese de que el enfardador está preparado correctamente y de que el fardo se hace según este procedimiento.

Asegúrese de que el recogedor está en la posición abajo antes de comenzar el ciclo de envoltura de cordel.

Ilustración de envoltura del fardo

FIG. 65: El espaciamiento entre los tubos de cordel (1) se puede ajustar de 51 mm a 178 mm (2 a 7 pulg). Consulte Tubos de cordel en la sección Ajustes.

Un espaciamiento ANGOSTO (2) entre los cordeles indica que se aplica MÁS cordel al fardo.

Un espaciamiento ANCHO (3) entre los cordeles indica que se aplica MENOS cordel al fardo.

NOTA: Para una envoltura de cordel uniforme, el espaciamiento de los tubos de cordel debe ser igual al espaciamiento establecido en la consola.

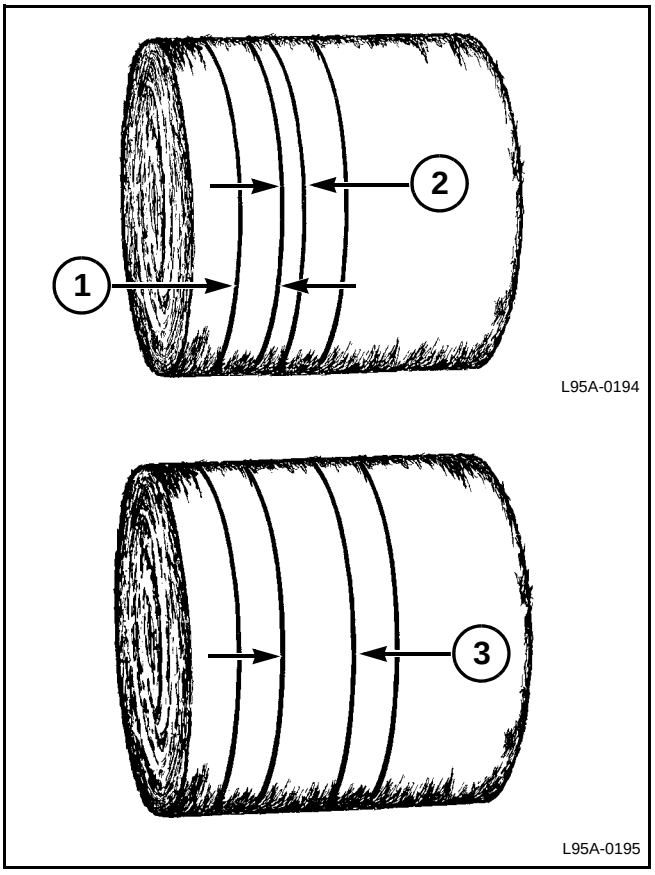


FIG. 65

Indicador de posición del brazo de cordel

FIG. 66: El indicador de brazo de cordel en la parte delantera del enfardador muestra la posición del brazo de cordel.

(1) Brazo de cordel en la posición inicial

(2) Brazo de cordel en la posición afuera

NOTA: La consola también muestra la posición del brazo de cordel durante el ciclo de envoltura.

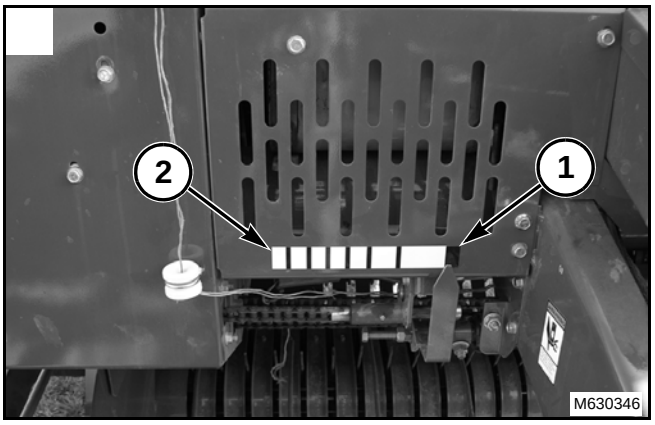


FIG. 66

Configuraciones de envoltura de cordel

Consulte Configuraciones en esta sección.

Las siguientes configuraciones de envoltura de cordel pueden cambiarse para diferentes condiciones de enfardado:

- Auto inicio
- Espaciamiento del cordel
- Espaciamiento de borde izquierdo
- Envolturas de borde izquierdo
- Espaciamiento de lado derecho
- Envolturas de borde derecho
- Retardo de cola
- Sure Start
- Pre-Wrap
- Cola segura
- Edge Secure
- Guía de cordel del lado derecho

Modo automático

NOTA: El operador puede ir al modo manual en cualquier momento durante el ciclo de envoltura. Para ingresar al modo manual, presione la tecla .

FIG. 67: Suena una alarma audible, el icono de fardo completo (1) se ilumina y el icono de parada (2) se ilumina cuando el fardo ha alcanzado el diámetro establecido. Detenga el desplazamiento hacia adelante del enfardador.

Si la consola de control se configuró para inicio automático desconectado (3), presione la tecla o el interruptor de comienzo de ciclo remoto. El brazo de cordel comenzará a moverse hacia la posición afuera.

Si la consola de control se configuró para inicio automático, el brazo de cordel comenzará a moverse automáticamente hacia la posición afuera.

El brazo de cordel se detendrá en el medio de la cámara de fardos hasta que el cordel comience en el fardo. El brazo de cordel se moverá a continuación a través de la secuencia establecida en la consola.

Si uno o ambos cordeles no comienzan, se mostrará una advertencia en la consola. Consulte Alarmas en esta sección.

Cuando el brazo de cordel está cerca de la posición inicial, el cordel entra en contacto con la guía de cordel en la cámara de fardos. La guía de cordel impide que el cordel se desplace del extremo del fardo a medida que el brazo de cordel se mueve hasta la posición inicial.

Cuando el brazo de cordel alcanza la posición inicial, el actuador de brazo de cordel mueve el varillaje del brazo de corte. El cordel es impulsado hacia la cuchilla de cordel para cortar el cordel.

Descargue el fardo Consulte descarga de fardo en esta sección.

Revise el fardo para determinar la cantidad de envolturas de cordel aplicadas al fardo y el espaciamiento de borde. Si es necesario, cambie la consola para aumentar o para disminuir la cantidad de envolturas de cordel en el fardo. Consulte Configuraciones en esta sección.

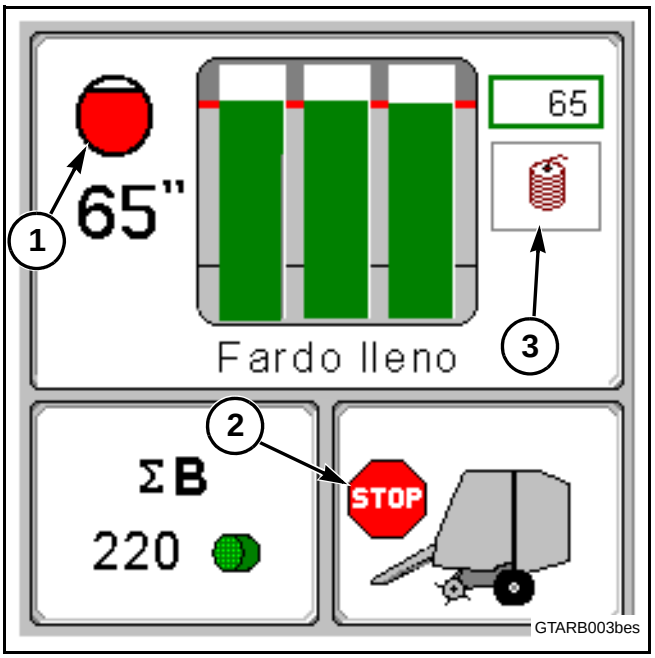


FIG. 67

Pantalla de la consola

FIG. 68: Lo siguiente se muestra mientras se enfarda el fardo con cordel en un modo automático.

(1) Forma del fardo - Se muestra el tamaño de fardo actual en centímetros o en pulgadas según cómo esté configurada la consola.

(2) Programa de cordel que se está ejecutando

(3) Conteo de fardos

(4) Vista lateral del enfardador

(5) Indicador de posición del brazo de cordel

(6) Icono de envoltura automática

(7) Icono de envoltura de fardo

Los siguientes iconos de envoltura de fardo aparecen en la pantalla mientras se está envolviendo el fardo en un modo automático. Los iconos que aparecen dependen de las configuraciones para la envoltura de cordel.

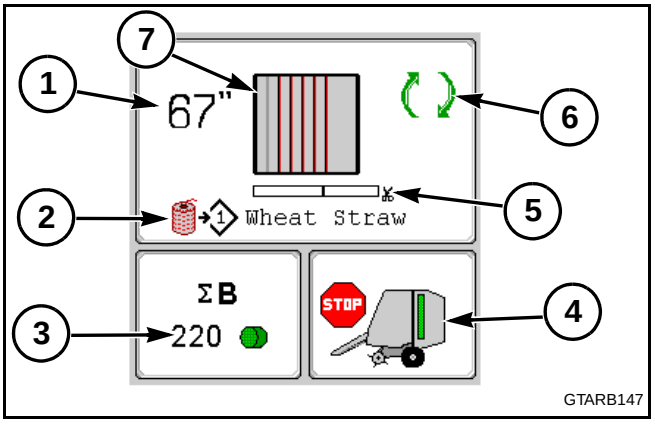


FIG. 68

Icono	Descripción	Acción de brazo de cordel
	Bale not wrapped	En movimiento a la posición de inicio seguro
	Inicio seguro	En la posición de inicio seguro
	Pre-wrap 1	En movimiento al borde del lado derecho
	Pre-wrap 2	En movimiento al borde del lado izquierdo
	Left-hand edge wrap with pre-wrap	En la posición de envoltura del borde del lado izquierdo
	Left-hand edge wrap without pre-wrap	En la posición de envoltura del borde del lado izquierdo
	Espaciamiento de cordel	En movimiento desde la posición de envoltura del lado izquierdo a la derecha
	Right-hand edge wrap	En la posición de envoltura del borde del lado derecho
	Edge secure 1	En movimiento desde la envoltura del borde del lado derecho a la envoltura del borde del lado izquierdo.
	Left-hand edge wrap with edge secure	En la posición de envoltura del borde del lado izquierdo
	Edge secure 2	En movimiento desde la envoltura del borde del lado izquierdo a la envoltura del borde del lado derecho
	Right-hand edge wrap with edge secure	En la posición de envoltura del borde del lado derecho para borde seguro
	Cola segura	En movimiento a la posición de cola segura
	Finished	En la posición inicial/corte

Modo manual

El fardo puede envolverse en modo manual mediante el siguiente procedimiento:

Presione la tecla para ingresar al modo manual.

Para comenzar la envoltura, presione la tecla para mover el brazo de cordel hacia el lado izquierdo del enfardador.

Suelte la tecla cuando el brazo de cordel alcance el centro de la cámara de fardos hasta que el cordel comience a alimentarse en el fardo.

FIG. 69: La consola indicará que se está aplicando cordel al fardo (1).

Presione nuevamente la tecla para mover el brazo de cordel hacia el lado izquierdo del enfardador. Una vez que el brazo de cordel esté afuera, espere tres o cuatro segundos para permitir que se apliquen al menos dos envolturas completas alrededor del fardo. Esto le dará al cordel una buena fijación y evitará que el cordel se desenrede del fardo.

Presione la tecla para mover el brazo de cordel hacia el lado derecho del enfardador. Use la etiqueta indicadora de brazo de cordel para medir la cantidad de cordel en el fardo. Para iniciar y detener el movimiento el brazo de cordel, el operador tiene que presionar y soltar la tecla para obtener el espaciamiento deseado.

FIG. 70: Como referencia, accione la tecla para posicionar la aguja indicadora del brazo de cordel (1) sobre las marcas de la etiqueta (2). Mueva el brazo de cordel para posicionar la aguja indicadora sobre cada marca en la etiqueta, con una pausa de tres a cuatro segundos. Continúe con este proceso hasta que la aguja esté cerca de la marca guía del cordel (3).

Deténgase otra vez durante tres o cuatro segundos para permitir que se apliquen al menos dos envolturas completas alrededor del extremo derecho del fardo. Presione otra vez la tecla para permitir que el brazo de cordel se mueva mas alla de la guía de cordel y la posición de la cuchilla hasta la posición inicial (4). Mantenga presionada la tecla hasta que el cordel deje de fluir, lo cual indica que el cordel ha sido cortado.

Descargue el fardo Consulte descarga de fardo en esta sección.

Revise el fardo para determinar la cantidad de envolturas de cordel aplicadas al fardo y el espaciamiento de borde.

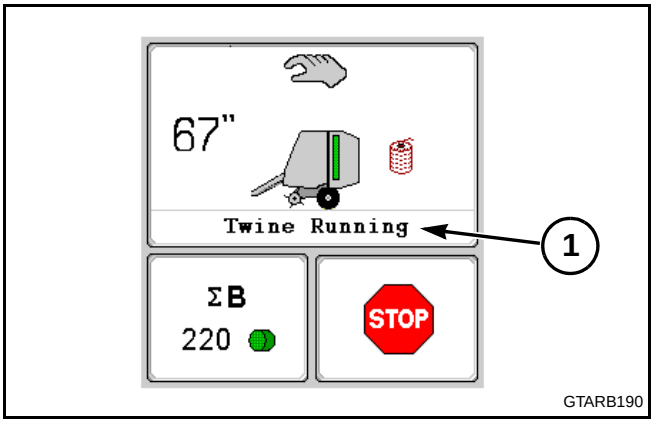


FIG. 69

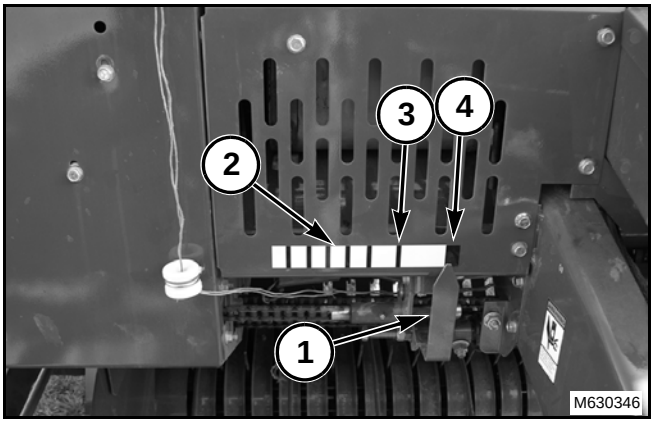


FIG. 70

ENVOLTURA DEL FARDO CON ENVOLTURA DE MALLAS - SI TIENE

El sistema de envoltura de mallas envuelve el fardo con envoltura de mallas mientras las correas de formación hacen girar el fardo en la cámara.

Consulte Procedimiento de creación de fardo en esta sección. Asegúrese de que el enfardador está preparado correctamente y de que el fardo se hace según este procedimiento.

El operador puede ir al modo manual en cualquier momento durante el ciclo de envoltura. Para ingresar al modo manual, presione la tecla STOP.

Configuraciones de envoltura de mallas

Consulte Configuraciones en esta sección.

Las siguientes configuraciones de mallas pueden cambiarse según diferentes condiciones de enfardado:

- Envolturas de mallas
- Retardo de cola

Modo automático

FIG. 71: Suena una alarma audible, el icono de fardo completo (1) se ilumina y el icono de parada (2) se ilumina cuando el fardo ha alcanzado el diámetro establecido. Detenga el desplazamiento hacia adelante del enfardador.

Si la consola de control se configuró para inicio automático desconectado (3), presione la tecla o el interruptor de comienzo de ciclo remoto. Los rodillos de alimentación comenzarán a moverse hacia la posición de alimentación de malla.

Si la consola de control se configuró para auto inicio, los rodillos de alimentación comenzarán a moverse automáticamente hacia la posición de alimentación de malla.

En la posición de alimentación de malla, las correas de formación harán girar los rodillos de alimentación e introducirán la envoltura de mallas en la cámara de fardos para envolver el fardo

Si la envoltura de mallas no comienza, aparecerá una advertencia en la consola. Consulte Alarmas en esta sección.

Una vez que se haya cumplido el número programado de envolturas de mallas, los rodillos de alimentación se moverán hasta la posición de corte de mallas. El brazo de la cuchilla se moverá rápidamente hacia abajo y hará que la envoltura de mallas entre en contacto con la cuchilla y se corte.

Descargue el fardo Consulte descarga de fardo en esta sección.

Revise el fardo para determinar la cantidad de envolturas de malla aplicadas al fardo. Si es necesario, cambie la consola para aumentar o disminuir la cantidad de envolturas de mallas en el fardo.

NOTA: Aplique al menos dos envolturas de malla al fardo.

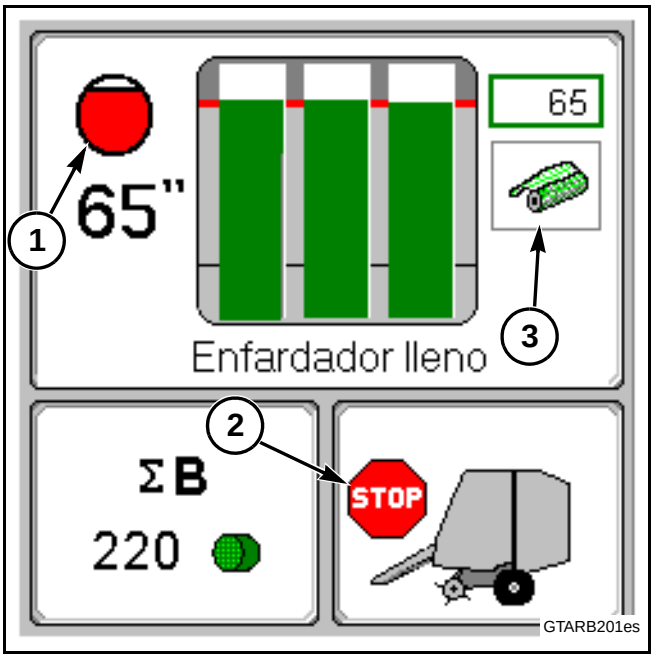


FIG. 71

Pantalla de la consola

FIG. 72: Lo siguiente aparece cuando se envuelve el fardo con envoltura de mallas en un modo automático.

(1) Forma del fardo - Se muestra el tamaño de fardo actual.

(2) Porcentaje de envoltura de mallas programada aplicada

(3) Conteo de fardos

(4) Vista lateral del enfardador

(5) Configuración de número de envolturas de mallas

(6) Icono de envoltura de mallas seleccionada

(7) Icono de envoltura automática

(8) Icono de envoltura de fardo

Los siguientes iconos de envoltura de fardo pueden aparecer en la pantalla mientras se está envolviendo el fardo en modo automático.

Icono	Descripción
	Fardo con menos de una envoltura
	Fardo con una a dos envolturas
	Fardo con dos a tres envolturas
	Fardo con más de tres envolturas

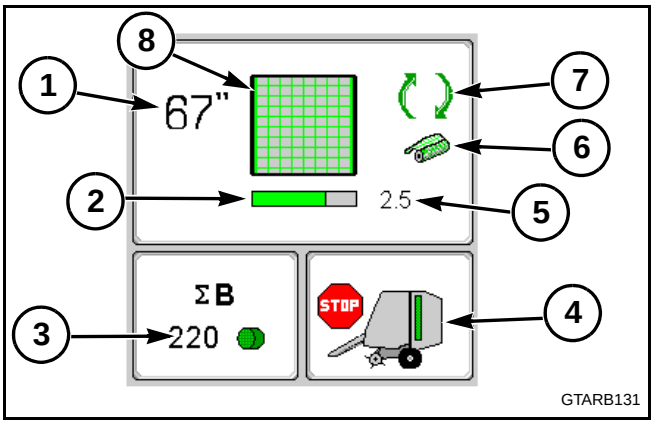


FIG. 72

Modo manual

El fardo puede envolverse en modo manual mediante el siguiente procedimiento:

Presione la tecla para ingresar al modo manual.

Para comenzar a envolver, presione la tecla para mover los rodillos de alimentación hacia las correas de formación para aplicar envoltura de mallas al fardo.

FIG. 73: Suelte la tecla cuando la consola indique (1) que se está aplicando envoltura de mallas al fardo.

Será necesario que el operador dedique tiempo a conocer cuánta envoltura de mallas se aplicará al fardo.

Una vez que se haya aplicado la cantidad correcta de envoltura de malla al fardo, presione la tecla para mover los rodillos de alimentación a la posición de corte de la malla.

Suelte la tecla cuando la consola indique que no se está aplicando envoltura de mallas al fardo.

Descargue el fardo Consulte descarga de fardo en esta sección.

Revise el fardo para determinar la cantidad de envolturas de malla aplicadas al fardo. Si es necesario, cambie la cantidad de tiempo que se aplica envoltura de mallas al fardo.

- Más tiempo aumentará la cantidad de envolturas de malla en el fardo.
- Menos tiempo disminuirá la cantidad de envolturas de mallas en el fardo.

NOTA: Aplique al menos dos envolturas de malla al fardo.

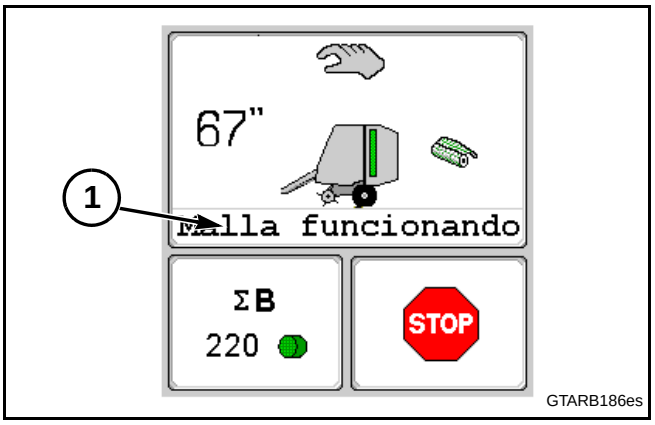


FIG. 73

DESCARGA DEL FARDO

ADVERTENCIA: Para evitar lesiones personales, mantenga a los transeúntes alejados de la compuerta trasera cuando descargue un fardo.

Descarga del fardo:Modo automático

NOTA: Tenga cuidado cuando opere la aleta volcadora de fardo en una pendiente para evitar que el fardo caiga rodando por la pendiente.

NO desconecte la PTO cuando descargue el fardo. La bomba hidráulica que abre la compuerta trasera es impulsada por la PTO del tractor.

ADVERTENCIA: Para evitar lesiones personales, mantenga a los transeúntes alejados de la compuerta trasera y de las demás piezas en movimiento cuando descargue el fardo.

Configuraciones

FIG. 74: Hay dos configuraciones que afectan cómo se descarga el fardo en modo automático.

- Aleta volcadora automática (1)

  ✔ La aleta volcadora se moverá automáticamente.

  ✘ La aleta volcadora no funcionará.

- Descarga automática (2)

  ✔ El enfardador pasará directamente al ciclo de descarga desde el ciclo de envoltura.

  ✘ Se mostrará una pantalla de confirmación después del ciclo de envoltura. Se debe presionar una tecla para descargar el fardo

FIG. 74

Operación

FIG. 75: Si la descarga automática está conectada, el enfardador pasará directamente al ciclo de descarga desde el ciclo de envoltura. La compuerta trasera se abrirá.

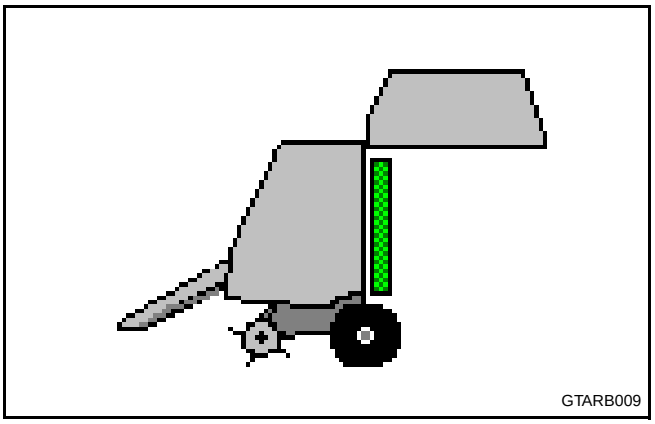


FIG. 75

FIG. 76: Si la descarga automática está desconectada, aparecerá una pantalla de confirmación en la consola. Presione ✔

FIG. 76

FIG. 77: Si la aleta volcadora está conectada, ésta empujará el fardo fuera del camino. A continuación la compuerta trasera se cerrará.

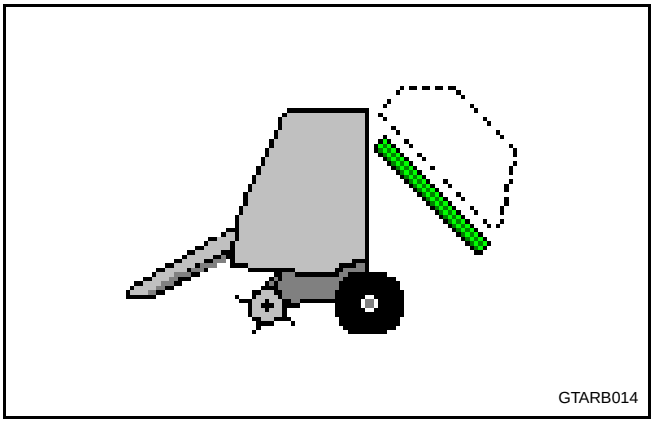


FIG. 77

FIG. 78: Si la aleta volcadora está desconectada, coloque el tractor en retroceso durante el ciclo de envoltura. Retroceda aproximadamente de 2.5 a 3 m (8 a 10 pies). Cuando la compuerta trasera está levantada, conduzca el tractor hacia adelante lo suficiente como para que la compuerta trasera despeje el fardo.

La consola de control mostrará una pantalla de confirmación de aleta volcadora desconectada antes de bajar la compuerta trasera. Presione ✔ OK para continuar con el ciclo de descarga automática y mover la aleta volcadora a la posición inicial.

Si se presiona ✕ Cancel, el enfardador pasará a modo manual.

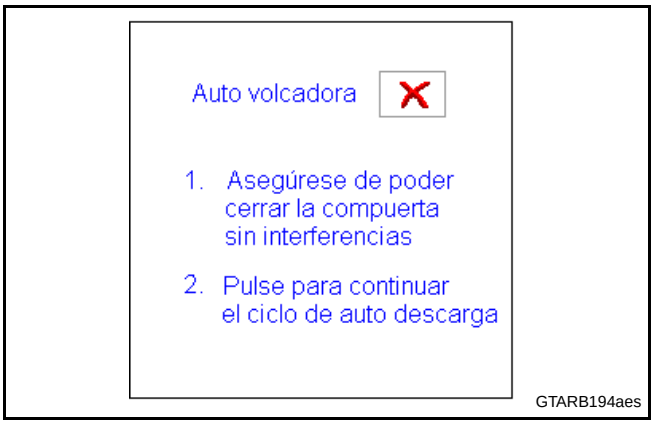

Auto volcadora
1. Asegúrese de poder cerrar la compuerta sin interferencias
2. Pulse para continuar el ciclo de auto descarga
GTARB194aes

FIG. 78

Después de que el fardo esté descargado y la compuerta trasera esté trabada, se iluminará el icono de conducción ⇦ en la consola. Puede comenzarse el siguiente fardo.

Descarga del fardo: Modo manual

NOTA: Tenga cuidado cuando opere la aleta volcadora de fardo en una pendiente para evitar que el fardo caiga rodando por la pendiente.

NO desconecte la PTO durante la descarga del fardo.

ADVERTENCIA: Para evitar lesiones personales, mantenga a los transeúntes alejados de la compuerta trasera y de las demás piezas en movimiento cuando descargue el fardo.

En el modo manual, el operador tiene que presionar la tecla manual para cada función en la secuencia correcta. Consulte Modo manual en esta sección.

1. Presione la tecla Stop para detener las correas de formación.
2. Presione la tecla para levantar la compuerta trasera para descargar el fardo. Cuando la compuerta trasera está arriba por completo, el icono de compuerta trasera abierta estará iluminado.
3. Presione la tecla para mover la aleta volcadora hacia afuera. La aleta volcadora apartará el fardo del recorrido de la compuerta trasera.

   Cuando la aleta volcadora esté por completo hacia afuera, se iluminará el icono de aleta volcadora afuera.
4. Presione la tecla para cerrar y trabar la compuerta trasera. El símbolo de compuerta trasera trabada se iluminará cuando la compuerta esté cerrada por completo.
5. Presione la tecla para mover la aleta volcadora a la posición inicial. El icono de aleta volcadora en la posición inicial estará iluminado cuando la aleta volcadora esté en la posición inicial.
6. Presione la tecla Run para poner en funcionamiento las correas de formación.

ELIMINACIÓN DE OBSTRUCCIONES DE LA MÁQUINA

Conjunto de recogedor obstruido

1. Desconecte la toma de fuerza.
2. Pare el motor del tractor y quite la llave.
3. Baje el recogedor lo más bajo posible para aliviar la presión en la cosecha. Quite el conjunto del protector contra viento.

ADVERTENCIA: NO tire de la cosecha del conjunto recojedor mientras la máquina esté operando. Las piezas en movimiento pueden arrastrarlo más rápido de lo que usted puede alejarse.

4. Tire la cosecha desde el área obstruida y del rodillo de comienzo de formación.
5. Instale el conjunto de protector contra viento.
6. Para cargar el sistema de tensión de la correa, mueva la válvula remota de la compuerta trasera del tractor para cerrar la compuerta trasera. Las presiones deben ser de 8,963 to 19,995 kPa (1,300 a 2,900 lb/pulg²).
7. Arranque el tractor, conecte la PTO, active la consola de control y continúe enfardando.

Cámara obstruida

1. Desconecte la toma de fuerza.
2. Levante la compuerta trasera mediante el sistema hidráulico del tractor.
3. Pare el motor del tractor y quite la llave.
4. Coloque la válvula de bloqueo de la compuerta trasera a la posición de traba.

ADVERTENCIA: Cuando se levante la compuerta trasera para dar mantenimiento o servicio, coloque la válvula de traba de la compuerta trasera en la posición TRABADA.

5. Tire los depósitos de heno de la cámara de fardo.
6. Tire hacia fuera de la válvula de bloqueo de la compuerta trasera en la posición destrabada.
7. Cierre la compuerta trasera y asegúrese de que el sistema se carga. Las presiones deben ser de 8,963 a 19, 995 kPa (1,300 a 2,900 lb/pulg²).
8. Arranque el tractor, conecte la PTO, active la consola de control y continúe enfardando.

TRANSPORTE DEL ENFARDADOR

FIG. 79: Trabe las ruedas cuando transporte el enfardador. Ancle la máquina con cadenas a través del tirante de amarre en la lengüeta del enfardador y en las placas de punta del eje (1). NO utilice componentes del conjunto de recogedor o la compuerta trasera como amarres.

Cumpla todas las leyes locales y estatales. Conozca el ancho de transporte y tenga cuidado cuando transporte el máquina en vías y puentes estrechos. Consulte Especificaciones para conocer las dimensiones totales.

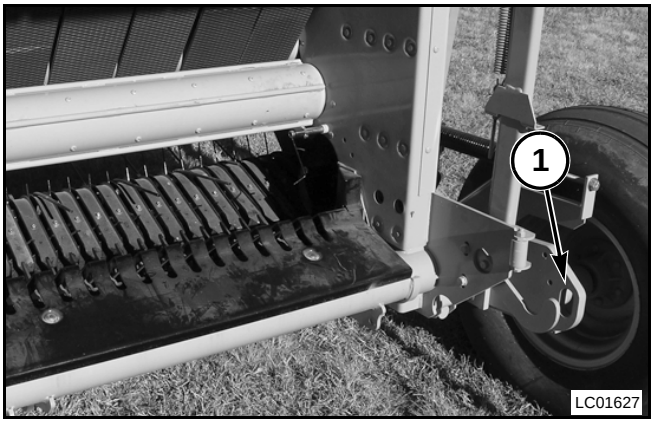


FIG. 79

CONDUCCIÓN EN CARRETERA DEL ENFARDADOR

Antes de conducir el enfardador en carretera, asegúrese de que el conjunto del recogedor está levantado hasta la posición más alta.

Asegúrese de que la cadena de transporte y la iluminación están correctamente instaladas y que funcionan de acuerdo con el procedimiento Conexión al tractor en esta sección.

No conduzca el enfardador en carretera con un fardo en la cámara.

Limite la velocidad de remolque de un enfardador vacío a 30 km/hr (20 mi/hr) o menos.

Asegúrese de que el distintivo SMV (vehículo de movimiento lento) está limpio, puede verse y no está dañado.

Use el sistema de iluminación que se proporciona con la máquina cuando conduzca el enfardador en carretera. Revise el funcionamiento de todas las luces de advertencia antes de conducir la máquina en carretera. Limpie las cubiertas de lentes y asegúrese de que todas las luces funcionan correctamente.

Cumpla todas las leyes locales y estatales cuando conduzca el enfardador en vías públicas.

DESCONEXIÓN DEL TRACTOR

FIG. 80: Haga lo siguiente para desconectar el enfardador del tractor:

- Asegúrese de que no hay ningún fardo en la cámara de fardo.
- Estacione el enfardador sobre una superficie plana y sólida. Asegúrese de que la compuerta trasera está cerrada.
- Quite el gato de la posición de almacenamiento en el enfardador.
- Instale el gato en el soporte en la lengüeta del enfardador. Inserte el pasador de retención del gato para sujetar el gato en posición.
- Desconecte los mazos de cables correspondientes a la consola y a la iluminación del tractor. Ponga los conectores (1) en las ranuras en el panel delantero del enfardador.
- Desconecte las mangueras hidráulicas del tractor. Ponga los conectores (2) en las ranuras en el panel delantero del enfardador.
- Desconecte la cadena de transporte de seguridad del enfardador del tractor.
- Desconecte la línea de impulsión del implemento del eje de la PTO del tractor. Coloque la línea de impulsión del implemento en el soporte.
- Levante el gato para quitar de la barra de tiro del tracto el peso de la lengüeta del enfardador.
- Quite el pasador de enganche.
- Aleje lentamente el tractor del enfardador.

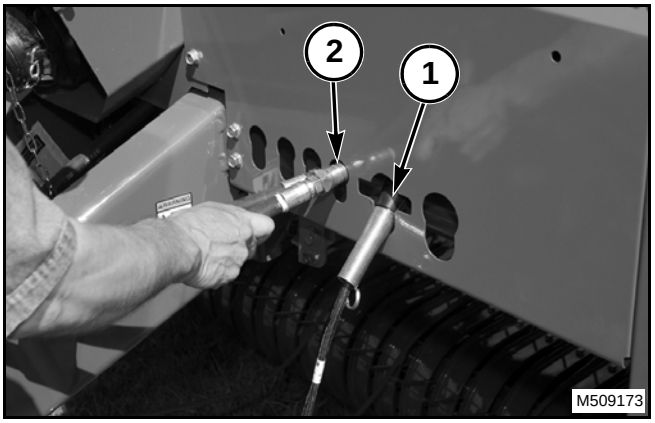


FIG. 80

AJUSTES
Contenido

Protector contra viento D-5
Ruedas de trocha D-5
Altura del recojedor D-6
- Manivela del recogedor D-6
- Placas de punta de eje D-6

Resorte de flotación del recogedor D-7
Altura de la lengüeta D-7
Densidad de fardo y tensión de la correa D-8
Sistema de cordel D-9
- Tensión del cordel D-9
- Tubos de cordel D-10
- Guías de cordel D-11
- Cuchilla del cordel D-12
- Brazo de cordel D-13

Envoltura de mallas (opcional) D-15
- Placas de soporte de envoltura de malla D-15
- Freno del rodillo de alimentación de envoltura de mallas D-15
- Tensión del rodillo de alimentación de envoltura de mallas D-16
- Cuchilla de envoltura de mallas D-16
- Recipiente de soporte de envoltura de mallas D-17
- Rodillo de deflexión de la correa D-18

Trayecto de la correa de formación D-18
- Una correa de formación se desvía hacia un lado D-19
- Trayecto de las correas de formación en un ángulo D-20
- Trayecto de las correas de formación a un lado D-21

Cadenas de rodillo D-22
- Cadena de sinfín - Lado derecho D-22
- Cadena de sinfín - Lado izquierdo D-22
- Cadena del dispositivo de recogido D-23
- Cadena del rodillo de comienzo de formación D-23
- Cadenas del dispositivo de llenado D-23
- Cadena del rodillo de mando superior D-24
- Cadena del rodillo de mando inferior D-24
- Mando de la bomba hidráulica D-24
- Cadena del enhebrador D-25

Embrague de impulsión principal D-26
Calibración de sensor D-27
- Sensor de forma del fardo D-27
- Sensor de tamaño de fardo D-29
- Sensor del enhebrador D-30

Interruptores y sensores D-33
- Interruptores magnéticos D-33
- Sensor de deslizamiento de embrague y PTO (si tiene) D-33
- Soporte del interruptor de límite de sobredimensión D-34

Pestillo de la compuerta trasera D-35
Barra de corte (opcional) D-36
Raspadores (opcional) D-36

NOTAS